

ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อ
ระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

KNOWLEDGE MANAGEMENT FACTORS AFFECTING KNOWLEDGE
AND ATTITUDE TOWARD GMP STANDARD SYSTEM
OF EMPLOYEE IN THAI NISSHIN SEIFUN COMPANY LIMITED



เลขหมู่.....
เลขทะเบียน..... 144854
วันเดือนปี 26 S.A. 2559

วิทยานิพนธ์นี้เป็นส่วนหนึ่งของการศึกษาตามหลักสูตรปริญญาบริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชาบริหารธุรกิจอุตสาหกรรม

วิทยาลัยการบริหารและการจัดการ

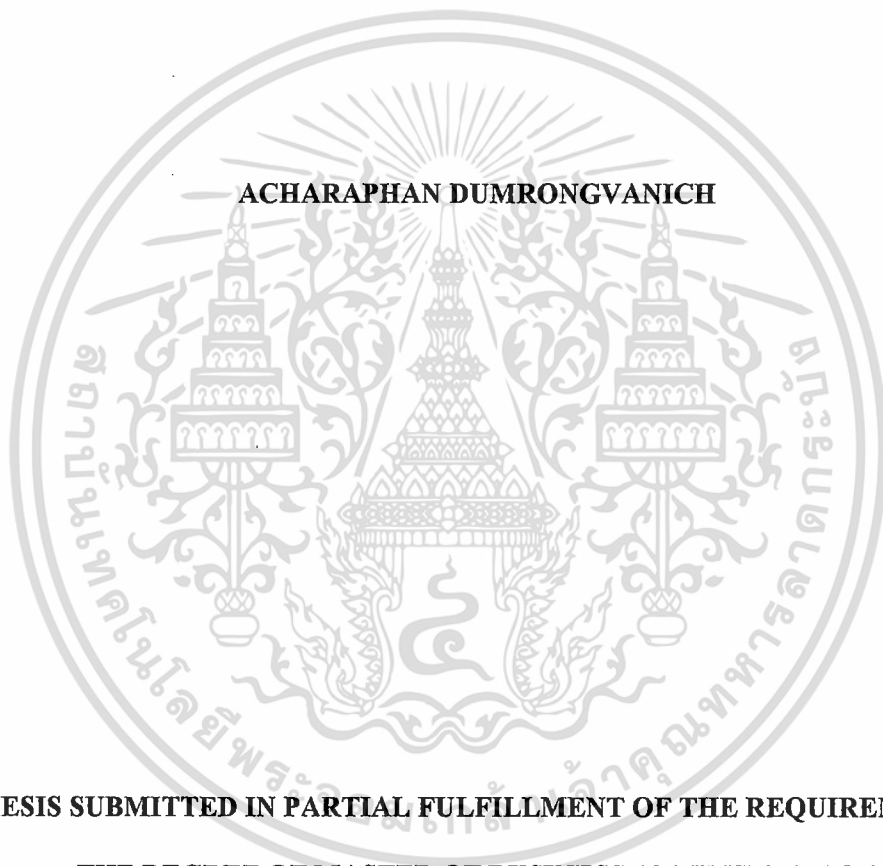
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง

พศ.2557

KMITL-2014-AMC-M-017-076

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

**KNOWLEDGE MANAGEMENT FACTORS AFFECTING KNOWLEDGE
AND ATTITUDE TOWARD GMP STANDARD SYSTEM
OF EMPLOYEE IN THAI NISSHIN SEIFUN COMPANY LIMITED**



**A THESIS SUBMITTED IN PARTIAL FULFILLMENT OF THE REQUIREMENT FOR
THE DEGREE OF MASTER OF BUSINESS ADMINISTRATION
IN INDUSTRIAL BUSINESS ADMINISTRATION
ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE
KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG**

2014

KMITL-2014-AMC-M-017-076

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



COPYRIGHT 2014

ADMINISTRATION AND MANAGEMENT COLLEGE

KING MONGKUT'S INSTITUTE OF TECHNOLOGY LADKRABANG

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

วิทยาลัยการบริหารและจัดการ
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง
ใบรับรองวิทยานิพนธ์

หัวข้อวิทยานิพนธ์

ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด
 KNOWLEDGE MANAGEMENT FACTORS AFFECTING
 KNOWLEDGE AND ATTITUDE TOWARD GMP STANDARD
 SYSTEM OF EMPLOYEE IN THAI NISSHIN SEIFUN COMPANY
 LIMITED

นักศึกษา

นางสาวอัจฉราพรรณ ค้ำรงวณิชย์

รหัสประจำตัว

54671484

ปริญญา

บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต

สาขาวิชา

บริหารธุรกิจอุตสาหกรรม

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.มนัส

ไพฑูรย์เจริญฤติกุล

อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ณัฐวุฒิ

โรจน์นรินทร์ฤติกุล

| คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ | | ลายมือชื่อ |
|--------------------------|--------------------|--|
| รศ.ดร.ภักพงษ์ | ปวงสุข |  |
| ผศ.ดร.มนัส | ไพฑูรย์เจริญฤติกุล |  |
| ผศ.ดร.ณัฐวุฒิ | โรจน์นรินทร์ฤติกุล |  |
| ดร.เกรียงไกรยศ | พันธุ์ไทย |  |

วัน / เดือน / ปี ที่สอบ 24 พฤศจิกายน 2557 เวลา 17.30 น. เป็นต้นไป

สถานที่สอบ ณ ห้องประชุม AMC อาคารเรียนรวมตึกพระเทพฯ

วิทยาลัยรับรองแล้ว



(รองศาสตราจารย์ ดร.อำนาจ แสงโนรี)

คณบดีวิทยาลัยการบริหารและจัดการ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 วันที่.....เดือน.....พ.ศ.....
 ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| | |
|---------------------------------|---|
| หัวข้อวิทยานิพนธ์ | ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด |
| นักศึกษา | นางสาวอัจฉราพรรณ คำรงวณิชย์ |
| รหัสประจำตัว | 54671484 |
| ปริญญา | บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต |
| สาขาวิชา | บริหารธุรกิจอุตสาหกรรม |
| พ.ศ. | 2557 |
| อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ | ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.มนัส ไพฑูรย์เจริญฤติก |
| อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม | ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ณัฐวุฒิ โรจน์นริตติกุล |

บทคัดย่อ

งานการวิจัยนี้มีวัตถุประสงค์ 1) เพื่อศึกษาระดับความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด 2) เพื่อศึกษาระดับปัจจัยด้านการจัดการความรู้ในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด 3) เพื่อศึกษาปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีระบบมาตรฐาน GMP กลุ่มตัวอย่างใช้ในการวิจัยครั้งนี้คือพนักงานของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด จำนวน 107 คน ที่ได้จากการสุ่มอย่างง่าย โดยใช้แบบสอบถามเป็นเครื่องมือในการเก็บรวบรวมข้อมูล และทำการวิเคราะห์ข้อ โดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติสถิติที่ใช้ได้แก่ ค่าร้อยละ ค่าเฉลี่ยเลขคณิต ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน และใช้การวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณในการทดสอบสมมติฐาน ผลการวิจัยพบว่า

- 1) พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยรวมอยู่ในระดับมาก
- 2) พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยรวมอยู่ในระดับค่อนข้างดี
- 3) บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีการจัดการความรู้โดยรวมอยู่ในระดับมาก
- 4) การกำหนดความรู้ มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยรวมที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 ส่วนปัจจัยด้านการจัดการความรู้ด้านอื่นๆ ไม่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

| | |
|--------------------------|---|
| Thesis Title | Knowledge Management Factors Affecting Knowledge and Attitude toward GMP Standard System of Employee in Thai Nisshin Seifun Company Limited |
| Student | Ms. Acharaphan Dumrongvanich |
| Student ID | 54671484 |
| Degree | Master of Business Administration |
| Program | Industrial Business Administration |
| Year | 2014 |
| Thesis Advisor | Assistant Professor Dr. Manat Pithuncharurnlap |
| Thesis Co-Advisor | Assistant Professor Dr. Nuttawut Rojniruttikul |

ABSTRACT

The objectives of this research were 1) to study the level of knowledge and attitude toward GMP standard system of employee in Thai Nisshin Seifun Company Limited 2) to study the level of knowledge management toward GMP standard system of employee in Thai Nisshin Seifun Company Limited 3) to study knowledge management factors affecting knowledge and attitude toward GMP standard system of employee in Thai Nisshin Seifun Company. A simple random sampling with a sample size of 107 was conducted. Questionnaires were used to collect data and analyzed by statistical program. Statistics for data analysis were percentage, arithmetic mean, and standard deviation. Multiple linear regression was used for hypothesis testing. The results were as follows:

- 1) Employees of Thai Nisshin Seifun Company Limited had the high level of knowledge in GMP standard system.
- 2) Employees of Thai Nisshin Seifun Company Limited had quite good level of attitude toward GMP standard system.
- 3) Thai Nisshin Seifun Company Limited had the high level of knowledge management.

4) Define knowledge affected the knowledge and attitude toward GMP standard system at statistical significance level of 0.01, while but the other knowledge management factors had no significant affects.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และห้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กิตติกรรมประกาศ

วิทยานิพนธ์ฉบับนี้สำเร็จลุล่วงได้อย่างดีด้วยความกรุณาและความอนุเคราะห์ ในการให้ความช่วยเหลือ ให้คำแนะนำปรึกษาอย่างดียิ่งจากบุคลากรหลายท่าน ผู้วิจัยขอกราบขอบพระคุณ

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.มนัส ไพฑูรย์เจริญฤติกุล อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.ณัฐวุฒิ โรจนันันรุตติกุล อาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม ที่ได้ให้ความกรุณา คำปรึกษา คำแนะนำต่างๆ จนวิทยานิพนธ์ฉบับนี้ ได้สำเร็จลุล่วงอย่างสมบูรณ์

คณะกรรมการสอบวิทยานิพนธ์ ดร.เกรียง ไกรยศ พันธุ์ไทย รองศาสตราจารย์ ดร.ภคพงษ์ ปวงสุข และผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.จิระเสกข์ ตริเมธสุนทร ที่ได้สละเวลาอันมีค่าในการช่วย ให้คำปรึกษาชี้แนะและปรับปรุง แก้ไขข้อบกพร่องต่างๆจนวิทยานิพนธ์ฉบับนี้สมบูรณ์ยิ่งขึ้น

ผู้ช่วยศาสตราจารย์ ดร.จิระเสกข์ ตริเมธสุนทร คุณรักชาติ สีหนาคและคุณ จุริรัตน์ เทวรัตน์ ที่ได้ช่วยกรุณาสละเวลาในการตรวจสอบความถูกต้องของแบบสอบถามที่ใช้ในการวิจัย ตลอดจนให้คำแก้ไขปรับปรุงแบบสอบถามให้มีความสมบูรณ์อย่างดียิ่ง

คณาจารย์ผู้ทรงคุณวุฒิทุกท่าน ที่ร่วมกันประสิทธิประสาทวิชาความรู้ จนสามารถสำเร็จ การศึกษาได้อย่างมีคุณภาพ

ผู้วิจัยขอขอบพระคุณบิดา มารดา สมาชิกในครอบครัวและเพื่อนๆ IM 15.5 ทุกท่านที่เป็น แรงผลักดัน ตลอดจนเป็นแรงสนับสนุนและกำลังใจที่ดีมาโดยตลอด จนสามารถสำเร็จการศึกษาได้ อย่างภาคภูมิใจ

สุดท้ายขอขอบพระคุณเจ้าหน้าที่วิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ที่ให้ความช่วยเหลือประสานงาน และอำนวยความสะดวกในการ จัดทำวิทยานิพนธ์ฉบับนี้

อัจฉราพรรณ คำรงวณิชย์

สารบัญ

หน้า

| | |
|--|-----|
| บทคัดย่อภาษาไทย | I |
| บทคัดย่อภาษาอังกฤษ..... | II |
| กิตติกรรมประกาศ..... | IV |
| สารบัญ..... | V |
| สารบัญตาราง..... | X |
| สารบัญภาพ..... | XII |
| บทที่ 1 บทนำ..... | 1 |
| 1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา..... | 1 |
| 1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย..... | 6 |
| 1.3 สมมติฐานการวิจัย..... | 7 |
| 1.4 กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย..... | 7 |
| 1.5 ขอบเขตการวิจัย | 9 |
| 1.6 นิยามศัพท์เฉพาะ | 9 |
| บทที่ 2 แนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง | 11 |
| 2.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับความรู้..... | 11 |
| 2.1.1 ความหมายของความรู้..... | 11 |
| 2.1.2 ประเภทของความรู้..... | 12 |
| 2.1.3 ระดับของความรู้..... | 15 |
| 2.2 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับเจตคติ | 16 |
| 2.2.1 ความหมายของเจตคติ | 16 |
| 2.2.2 ลักษณะและประเภทของเจตคติ | 17 |
| 2.2.3 ความสำคัญของเจตคติ..... | 18 |
| 2.2.4 องค์ประกอบของเจตคติ | 18 |
| 2.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการจัดการความรู้..... | 20 |
| 2.3.1 ความหมายของการจัดการความรู้ | 20 |
| 2.3.2 ประโยชน์ของการจัดการความรู้ | 20 |
| 2.3.3 กระบวนการจัดการความรู้..... | 22 |

สารบัญ(ต่อ)

หน้า

| | |
|---|----|
| 2.3.4 การดำเนินการจัดการความรู้ | 24 |
| 2.3.5 ปัจจัยที่เอื้อต่อการจัดการความรู้ให้สำเร็จ | 25 |
| 2.4 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP | 27 |
| 2.4.1 ความหมายและที่มาของ GMP | 27 |
| 2.4.2 เหตุผลและความจำเป็นในการนำหลักเกณฑ์ GMP มาบังคับใช้เป็นกฎหมาย..... | 28 |
| 2.4.3 หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (Good Manufacturing Practice:GMP)..... | 29 |
| 2.4.4 หลักการและวัตถุประสงค์ของการกำหนดหลักเกณฑ์ GMP เป็นกฎหมาย..... | 34 |
| 2.4.5 ประโยชน์ของการนำระบบ GMP มาประยุกต์ใช้ในกระบวนการผลิต | 37 |
| 2.5 ข้อมูลทั่วไปของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 37 |
| 2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง | 38 |
| บทที่ 3 วิธีการดำเนินการวิจัย | 44 |
| 3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง | 44 |
| 3.1.1 ประชากร | 44 |
| 3.1.2 กลุ่มตัวอย่าง..... | 44 |
| 3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย..... | 45 |
| 3.2.1 ลักษณะเครื่องมือ | 45 |
| 3.2.2 การตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือ | 46 |
| 3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล..... | 49 |
| 3.3.1 ข้อมูลปฐมภูมิ | 49 |
| 3.3.2 ข้อมูลทุติยภูมิ..... | 49 |
| 3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล..... | 49 |
| 3.5 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล | 51 |
| 3.5.1 สถิติเชิงพรรณนา | 51 |
| 3.5.2 สถิติวิเคราะห์เชิงอนุมาน | 52 |

สารบัญ(ต่อ)

หน้า

| | |
|--|----|
| บทที่ 4 ผลการวิเคราะห์ข้อมูล | 56 |
| 4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง..... | 56 |
| 4.2 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงาน บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด..... | 60 |
| 4.2.1 การกำหนดความรู้..... | 60 |
| 4.2.2 การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้..... | 62 |
| 4.2.3 การจัดเก็บความรู้..... | 64 |
| 4.2.4 ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด..... | 66 |
| 4.3 ผลการวิเคราะห์ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 67 |
| 4.4 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 67 |
| 4.4.1 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 67 |
| 4.4.2 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและ อุปกรณ์ในการผลิต ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด..... | 69 |
| 4.4.3 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 71 |
| 4.4.4 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาลของ พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 73 |
| 4.4.5 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและ การทำความสะอาดของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 75 |
| 4.4.6 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 77 |
| 4.4.7 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด..... | 79 |

สารบัญ(ต่อ)

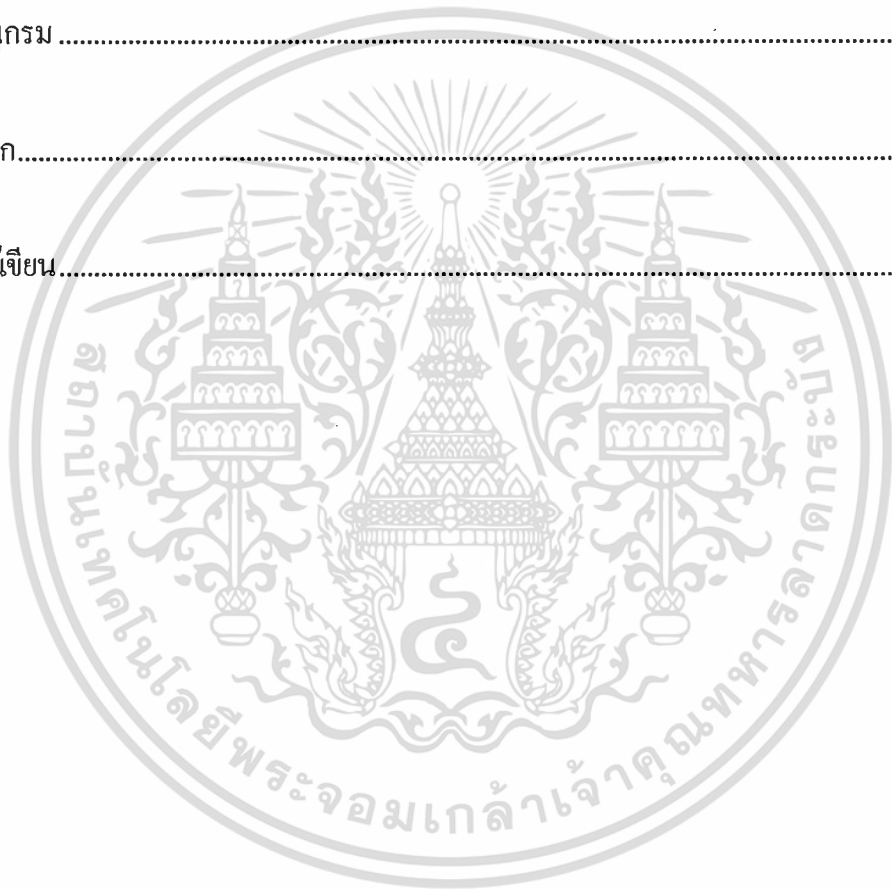
หน้า

| | |
|--|----|
| 4.5 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติ ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 80 |
| บทที่ 5 สรุปผลวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ | 83 |
| 5.1 สรุปผลการวิจัย | 83 |
| 5.1.1 ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง | 83 |
| 5.1.2 การจัดการความรู้ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 83 |
| 5.1.3 ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 83 |
| 5.1.4 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 84 |
| 5.1.5 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน บริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 84 |
| 5.1.6 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน บริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 84 |
| 5.2 อภิปรายผลการวิจัย | 85 |
| 5.2.1 การจัดการความรู้ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 85 |
| 5.2.2 ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 86 |
| 5.2.3 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 87 |
| 5.2.4 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน บริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 89 |
| 5.2.5 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน บริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 91 |

สารบัญ(ต่อ)

หน้า

| | |
|---|-----|
| 5.3 ข้อเสนอแนะ | 93 |
| 5.3.1 ข้อเสนอแนะที่ได้จากการวิจัยครั้งนี้ | 93 |
| 5.3.2 ข้อเสนอแนะสำหรับการทำวิจัยในอนาคต | 93 |
| บรรณานุกรม | 94 |
| ภาคผนวก..... | 100 |
| ประวัติผู้เขียน..... | 113 |



สารบัญตาราง

| ตารางที่ | หน้า |
|----------|--|
| 2.1 | สรุปกระบวนการจัดการความรู้22 |
| 3.1 | จำนวนประชากรและขนาดตัวอย่าง ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โรงงานอาหารกระป๋อง (หน่วย: คน).....45 |
| 3.2 | รายชื่อ ตำแหน่งและสถานที่ปฏิบัติงานของผู้ทรงคุณวุฒิ47 |
| 3.3 | ความเชื่อมั่นของการจัดการความรู้.....48 |
| 3.4 | ความเชื่อมั่นของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP.....48 |
| 3.5 | การทดสอบสมมติฐาน51 |
| 4.1 | จำนวนและร้อยละของข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง56 |
| 4.2 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของการกำหนดความรู้..61 |
| 4.3 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของการแสวงหา และแลกเปลี่ยนความรู้.....62 |
| 4.4 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของการจัดเก็บ ความรู้.....64 |
| 4.5 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของปัจจัยด้าน การจัดการความรู้.....66 |
| 4.6 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับของความรู้ที่มีต่อระบบ มาตรฐานGMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด67 |
| 4.7 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อ ระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต.....68 |
| 4.8 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อ ระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต.....70 |
| 4.9 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อ ระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต.....72 |
| 4.10 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อ ระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาล.....73 |
| 4.11 | ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อ ระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด75 |

สารบัญตาราง(ต่อ)

| ตารางที่ | หน้า |
|---|------|
| 4.12 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบุคลากรและสุขภาพ77 | 77 |
| 4.13 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) และค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP79 | 79 |
| 4.14 ผลการวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณของการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP81 | 81 |
| 4.15 ผลการวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณของการจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP82 | 82 |



สารบัญภาพ

| ภาพที่ | หน้า |
|--|------|
| 1.1 ชั้นพื้นฐานจนถึงลำดับสากลของระบบมาตรฐาน..... | 3 |
| 1.2 กรอบแนวคิดในการวิจัย..... | 8 |
| 2.1 Nonaka's SECI Model..... | 13 |
| 2.2 ช่องว่างของความรู้..... | 14 |
| 2.3 TUNA Model | 23 |



บทที่ 1

บทนำ

1.1 ความเป็นมาและความสำคัญของปัญหา

สังคมปัจจุบันอยู่ในยุคสังคมแห่งความรู้ เป็นโลกแห่งข้อมูลข่าวสาร องค์กรรวมทั้งสมาชิกขององค์กรทั้งภาครัฐภาคธุรกิจเอกชน จึงต้องมีการปรับตัวเพื่อให้องค์กรมั่นคงและประสบความสำเร็จ (อนงค์นุช คุณวงษา. 2551) การเปลี่ยนแปลงทางสังคมทำให้องค์กรต่างๆต้องตกอยู่ในสภาพการแข่งขัน ทั้งที่เป็นการแข่งขันกันระหว่างองค์กรและการแข่งขันกับตนเอง ทั้งนี้เพื่อให้องค์กรมีความมั่นคงจึงต้องมีการพัฒนาองค์กรอยู่ตลอดเวลา องค์กรต้องใส่ใจกับการจัดการทรัพยากรต่างๆที่มีอยู่ภายในและนำทรัพยากรเหล่านั้นมาใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุด ซึ่งการดำเนินการอาจไม่ประสบผลสำเร็จหรือไม่สามารถบรรลุเป้าหมายที่วางไว้ได้ ถ้าหากไม่มีการนำความรู้ที่เหมาะสมมาใช้ในการดำเนินการ ในปัจจุบันหลายองค์กรจึงเริ่มตระหนักและให้ความสำคัญเกี่ยวกับการจัดการความรู้ภายในองค์กรของตน เพื่อเป็นพลังในการขับเคลื่อนความรู้เพื่อพัฒนาบุคลากรให้มีศักยภาพในการปฏิบัติหน้าที่ (ธีระวัฒน์ ชะอุ่ม. 2554)

การจัดการความรู้ (Knowledge Management: KM) คือเครื่องมือสร้างความสามารถในการพัฒนาและแข่งขันขององค์กร สร้างความสามารถในการร่วมกันสร้างสรรค์ผลงานที่มีคุณภาพและประสิทธิภาพสูงสุด การจัดการความรู้เป็นการเน้นการเอื้ออำนวยความสะดวกระหว่างบุคคลที่ทำงานด้วยกันทั้งบุคคลที่อยู่ในหน่วยงานเดียวกันและในต่างหน่วยงาน ให้ช่วยกันปรับปรุงวิธีทำงานให้ดีขึ้นตลอดเวลา จนในที่สุดองค์กรสามารถสร้างสรรค์ผลงานเป็นผลสำเร็จ (อนงค์นุช คุณวงษา. 2551) การจัดการความรู้เป็นการได้มาซึ่งความรู้ที่ถูกต้องและเหมาะสมเพื่อบุคคลที่เหมาะสม ณ เวลาที่ถูกต้อง และช่วยให้บุคคลได้แลกเปลี่ยนข้อมูลสารสนเทศร่วมกันในการปฏิบัติงาน โดยมุ่งมั่นที่ปรับปรุงการดำเนินการขององค์กร (กนกพร จิมพลี. 2555)

Davenport and Prusak (1998) กล่าวได้ว่าการได้มาซึ่งความรู้ที่ถูกต้องนั้นต้องมีการนำจัดการอย่างเป็นระบบพร้อมนำมาใช้ให้เกิดประโยชน์ในการดำเนินงาน โดยมีหลักการที่สำคัญในการในการเปลี่ยนแปลงความรู้ที่อยู่ในตัวบุคคล (Tacit Knowledge) ให้มีสภาพกลายเป็นความรู้ที่ปรากฏชัดเจน (Explicit Knowledge) และองค์ประกอบหลักที่สำคัญประการหนึ่งของการจัดการความรู้คือ กระบวนการจัดการความรู้ (KM Process) ซึ่งเป็นกระบวนการที่ถือว่าเป็นเรื่องสำคัญในการจัดการองค์ความรู้ที่มีอยู่ให้มีระเบียบแบบแผนได้อย่างมีประสิทธิภาพ

เป้าหมายหลักของการจัดการความรู้ คือ การใช้ประโยชน์จากความรู้มาเพิ่มประสิทธิภาพและประสิทธิผลในการดำเนินงานขององค์กร เพื่อเพิ่มความได้เปรียบในการแข่งขันขององค์กร ดังนั้น การจัดการความรู้จึงมีความสำคัญอย่างมาก ไม่ว่าจะเป็นองค์กรเอกชนหรือภาครัฐ เป้าหมายของการจัดการความรู้ มีประเด็นสำคัญ 3 ประการคือ

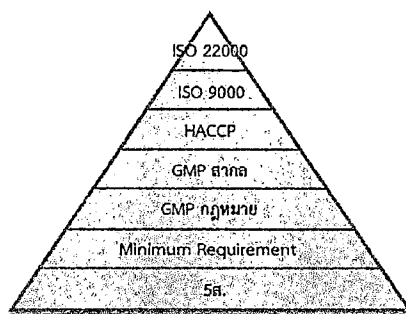
1. เพื่อพัฒนางานให้มีคุณภาพและผลสัมฤทธิ์ยิ่งขึ้น
2. เพื่อการพัฒนาคน คือพัฒนาผู้ปฏิบัติงานในองค์กร
3. เพื่อการพัฒนา “ฐานความรู้” ขององค์กร เป็นการเพิ่มพูนทุนความรู้ หรือทุนปัญญา

ขององค์กร จะช่วยให้องค์กรมีศักยภาพในการฝ่าความยากลำบาก หรือความไม่แน่นอนในอนาคตได้ดียิ่งขึ้น (วิจารณ์ พานิช. 2548)

ดังนั้นจะเห็นว่าบุคลากรคือองค์ประกอบที่มีความสำคัญอย่างยิ่งต่อความสำเร็จขององค์กร ทั้งนี้องค์กรจะบรรลุถึงเป้าหมายได้สำเร็จนั้นจะต้องอาศัยบุคลากรที่มีความรู้และเจตคติที่เหมาะสมกับวิสัยทัศน์ พันธกิจ และเป้าหมายขององค์กร ซึ่งบุคคลแต่ละคนนั้นจะมีความรู้และเจตคติที่แตกต่างกันออกไป บุคลากรที่เหมาะสมกับองค์กรจะสามารถช่วยให้องค์กรเจริญเติบโตและมีความก้าวหน้ามากขึ้น ดังนั้นจึงมีความจำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องมีการคัดเลือกบุคลากรที่เข้ามาปฏิบัติงานกับองค์กรให้มีความรู้และเจตคติที่ดีและตรงตามความต้องการขององค์กร เพื่อเข้ามาทำหน้าที่ให้องค์กรสามารถรับมือกับการเปลี่ยนแปลงและนำพาไปสู่ความเจริญก้าวหน้าอย่างยั่งยืนได้

การผลิตอาหารนอกจากจะต้องศึกษาพระราชบัญญัติอาหารและกฎระเบียบต่างๆที่เกี่ยวข้องการเตรียมความพร้อม การปรับปรุงสถานที่ผลิตอาหารให้สะอาดและได้มาตรฐาน ก็เป็นปัจจัยสำคัญที่จะทำให้อาหารที่ผลิตมีคุณภาพและปลอดภัยระบบคุณภาพ (Quality System) หรือบางครั้งเรียกว่าระบบประกันคุณภาพ (Quality assurance system) เป็นการดำเนินการเพื่อให้สถานที่ผลิตมีมาตรฐาน โดยคำนึงถึงทุกขั้นตอนของการผลิตรวมทั้งปัจจัยต่างๆที่เกี่ยวข้องซึ่งจะต้องถูกควบคุมตรวจสอบอย่างเป็นระบบ ต่อเนื่องและสม่ำเสมอเพื่อให้ผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายมีคุณภาพและปลอดภัยมากยิ่งขึ้น (กัลยาณี ดิประเสริฐวงศ์. 2550) หากระบบมีการดำเนินการถูกต้องแล้วจะสามารถช่วยตรวจสอบกลับถึงสาเหตุได้เมื่อผลิตภัณฑ์มีปัญหา แต่อย่างไรก็ตามระบบนี้เป็นระบบที่เน้นการป้องกันมากกว่าการแก้ไขปัญหา ในระดับสากลระบบคุณภาพในอุตสาหกรรมอาหาร ได้แก่ GMP และ HACCP ซึ่งปัจจุบันมีความสำคัญและมีการดำเนินการมากขึ้นในประเทศไทย โดยเฉพาะอุตสาหกรรมขนาดใหญ่และอุตสาหกรรมส่งออก เนื่องจากกระแสความต้องการการบริโภคอาหารภายในประเทศและกระแสการค้าโลกที่มีการแข่งขันในเรื่องคุณภาพมาตรฐานและความปลอดภัยของอาหารมากยิ่งขึ้น เส้นทางการดำเนินงานของระบบคุณภาพอาหารที่ดีในประเทศไทยมิใช่เริ่มต้นในเรื่อง GMP และ HACCP ได้เลยแต่ควรมีการดำเนินการตั้งแต่ขั้นต้น/ขั้นพื้นฐานจนถึงลำดับสากลดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



ภาพที่ 1.1 ชั้นพื้นฐานจนถึงลำดับสากลของระบบมาตรฐาน

ที่มา : กัลยาณี ดิประเสริฐวงศ์ (2550)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (Good Manufacturing Practice : GMP) เป็นเกณฑ์หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุมเพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตามและทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัยโดยเน้นการป้องกันและขจัดความเสี่ยงใดๆที่จะทำให้อาหารเป็นพิษเป็นอันตรายหรือเกิดความไม่ปลอดภัยต่อผู้บริโภค (สำนักงานกรรมการอาหารและยา. 2543) โดยเริ่มมีการนำมาใช้ครั้งแรกในประเทศสหรัฐอเมริกาเมื่อปี พ.ศ. 2514 จากนั้นได้แพร่หลายออกไปในประเทศต่างๆซึ่งมีการทดลองปฏิบัติและพิสูจน์แล้วจากนักวิชาการทั่วโลกว่า ถ้าหากผลิตอาหารได้ตามหลักเกณฑ์ GMP จะทำให้อาหารเกิดความปลอดภัยเป็นที่เชื่อถือและยอมรับจากผู้บริโภคหลักเกณฑ์ GMP นี้มี 2 ประเภทคือหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตทั่วด้วยสัญลักษณ์ทั่วไป (general GMP) เป็นคำที่นำมาจากกฎหมายของประเทศสหรัฐอเมริกาใน Code of Federal Regulation ฉบับที่ 21 ตอนที่ 110 (CFR part 110) ซึ่งหากเทียบกับมาตรฐานสากลหน่วยงานมาตรฐานอาหารระหว่างประเทศ (Codex) จะใช้คำว่า General Principles of Food Hygiene เนื้อหาครอบคลุมรายละเอียดต่างๆ ณ สถานที่ผลิตอาหารซึ่งมีผลต่อการผลิตทั้งระบบและสามารถนำไปปฏิบัติในสถานที่ผลิตอาหารทุกประเภทอีกประเภทหนึ่งคือ GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์ (specific GMP) เป็นข้อกำหนดที่เพิ่มเติมจาก GMP ทั่วไปเพื่อมุ่งเน้นในเรื่องความเสี่ยงความปลอดภัยเฉพาะสำหรับผลิตภัณฑ์อาหารประเภทใดประเภทหนึ่งโดยเฉพาะ ได้แก่ GMP น้ำบริโภคในภาชนะบรรจุปิดสนิท และ GMP อาหารที่มีความเป็นกรดต่ำ (สำนักงานกรรมการอาหารและยา. 2543)

หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP : Good Manufacturing Practice) ที่นำมาเป็นมาตรการบังคับใช้เป็นกฎหมายนั้น ได้นำแนวทางข้อกำหนดเป็นไปตาม Codex ซึ่งเป็นที่ยอมรับของสากล แต่มีการปรับรายละเอียดบางประเด็นหรือเป็นการปรับให้ง่ายขึ้น (Simplify) เพื่อให้เหมาะสมกับศักยภาพของผู้ผลิตอาหารภายในประเทศ ซึ่งสามารถปฏิบัติได้จริง แต่ยังมีข้อกำหนดที่เป็นหลักการที่สำคัญเหมือนกับของ Codex แต่สามารถนำไปใช้ได้กับสถานประกอบการทุกขนาด ทุกประเภท ทุกผลิตภัณฑ์ตามสภาพการณ์ของประเทศไทย นอกจากนี้ยังเป็นการพัฒนามาตรฐานสูงขึ้นมาจากหลักเกณฑ์ขั้นพื้นฐาน (Minimum Requirement) ที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาใช้ในการพิจารณาอนุญาตผลิตเป็นเกณฑ์ซึ่งทั้งผู้ประกอบการและ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

เจ้าหน้าที่รู้จักคุ้นเคยกันดีและปฏิบัติกันอยู่แล้วเพียงแต่จะต้องมีการปฏิบัติในรายละเอียดบางประเด็นที่เคร่งครัดและจริงจังมากขึ้น

ข้อกำหนด GMP สุขลักษณะทั่วไป มีอยู่ 6 ข้อกำหนดดังนี้

1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต
2. เครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต
3. การควบคุมกระบวนการผลิต
4. การสุขาภิบาล
5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด
6. บุคลากรและสุขลักษณะ

ในแต่ละข้อกำหนดมีวัตถุประสงค์หลักเพื่อให้ผู้ผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนอันตรายทั้งทางด้านจุลินทรีย์ เคมี และกายภาพ ลงสู่ผลิตภัณฑ์ ซึ่งอาจมาจากสิ่งแวดล้อมตัวอาคาร เครื่องจักรอุปกรณ์ที่ใช้การดำเนินงานในแต่ละขั้นตอนการผลิต รวมถึงการจัดการในด้านสุขอนามัย ทั้งในส่วนของความสะอาดการบำรุงรักษาและผู้ปฏิบัติงาน (กัลยาณี ดิประเสริฐวงศ์, 2550)

ประโยชน์ของการจัดทำระบบ GMP เป็นหลักประกันความปลอดภัยให้กับผู้บริโภค โดยมีการควบคุมการผลิตในการผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย เน้นที่การป้องกันและขจัดความเสี่ยงที่จะทำให้อาหารเป็นพิษ เป็นอันตรายต่อผู้บริโภค สามารถยกระดับมาตรฐานการผลิตให้กับโรงงาน ส่งเสริมการค้าทั้งในและต่างประเทศ รวมทั้งได้เปรียบคู่แข่ง มีการวิเคราะห์ข้อมูล ทำให้ช่วยลดปริมาณของเสีย และสามารถใช้ทรัพยากรได้อย่างมีประสิทธิภาพ และส่งเสริมให้พนักงานมีความตระหนักและเกิดความเข้าใจในการปฏิบัติงานเกี่ยวกับหลักเกณฑ์ทั่วไปเกี่ยวกับสุขลักษณะอาหาร

ประเทศไทยในปัจจุบันนับได้ว่าอุตสาหกรรมผลิตด้านอาหารได้มีบทบาทสำคัญต่อระบบเศรษฐกิจของประเทศอย่างมากและมีสิ่งเปลี่ยนแปลงในระบบอุตสาหกรรมอาหาร คือ กระบวนการผลิตอาหาร โดยมีการใช้เทคโนโลยีและนวัตกรรมใหม่ๆ มากขึ้น เพราะการบริโภคของประชาชนในประเทศเปลี่ยนไป โดยมีความต้องการอาหารที่สำเร็จรูปและกึ่งสำเร็จรูปมากขึ้น เพื่อช่วยตอบสนองความต้องการและความจำเป็นในเรื่องระยะเวลาความสะดวกรวดเร็วและสภาวะของการแข่งขันในการดำรงชีวิตประจำวัน และจุดสำคัญจากการที่รัฐบาลได้กำหนดนโยบายของสถานะอุตสาหกรรมผลิตของประเทศ (Food Industry Positioning) ให้ “ไทยเป็นครัวของโลก” จึงเป็นเรื่องที่ทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องกับอุตสาหกรรมอาหารทั้งระบบ ต้องเข้ามามีส่วนร่วมประสานและผลักดันกันอย่างจริงจัง ที่สำคัญต้องมั่นใจได้ว่าระบบตรวจสอบคุณภาพของอาหารจากการผลิต เป็นระบบที่มีประสิทธิภาพ โปร่งใส ตรวจสอบได้ทุกขั้นตอนและเป็นที่ยอมรับในระดับสากล ว่าอาหารมีความปลอดภัยและเหมาะสมสำหรับการบริโภค ผู้ประกอบการในทุกอุตสาหกรรมผลิตสินค้าด้านอาหารเพื่อการบริโภคและส่งออก จึงต้องให้ความสำคัญต่อกระบวนการการผลิตให้มีความมั่นใจในเรื่องสุขลักษณะของอาหารและมีความปลอดภัยในการผลิตเบื้องต้น โดยนำหลักของระบบ GMP (Good

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Manufacturing Practice) หรือหลักเกณฑ์และวิธีการผลิตที่ดีในการผลิตมาเป็นระบบประกันคุณภาพที่มีการปฏิบัติและมีกรณีพิสูจน์จากกลุ่มนักวิชาการด้านอาหารทั่วโลกว่าสามารถทำให้อาหารมีคุณภาพมาตรฐานและเกิดความปลอดภัยมากที่สุด (ประยงค์ ศรีสุภัญญา. 2548) การปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP จะต้องดำเนินการอย่างเป็นระบบโดยอาศัยปัจจัยเชื่อมโยงสัมพันธ์กัน หากปฏิบัติตามแนวทางที่กำหนดได้ครบถ้วนอย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่องแล้วจะทำให้อาหารที่ผลิตขึ้นเกิดความปลอดภัยสูงสุดระบบ GMP จึงครอบคลุมตั้งแต่สถานที่ตั้งอาคารผลิตขั้นพื้นฐาน การดูแลเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์การผลิต การควบคุมกระบวนการผลิต การสุขาภิบาล การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด บุคลากรและสุขลักษณะผู้ปฏิบัติงานนับตั้งแต่เริ่มต้นวางแผนการผลิตระบบควบคุมบันทึกข้อมูลตรวจสอบและติดตามผลคุณภาพผลิตภัณฑ์เพื่อให้ถึงมือผู้บริโภคอย่างมั่นใจทั้งนี้หลักเกณฑ์ GMP ยังเป็นระบบประกันคุณภาพพื้นฐานก่อนที่จะนำไปสู่ระบบประกันคุณภาพอื่นๆที่สูงกว่าต่อไปเช่นระบบการวิเคราะห์อันตรายและจุดควบคุมวิกฤต (Hazard Analysis and Critical Control Point ; HACCP) และ ISO 9001: 2000 เป็นต้น (สำนักงานกรรมการอาหารและยา. 2543)

บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ตั้งอยู่ นิคมอุตสาหกรรมบางปู จังหวัดสมุทรปราการ เริ่มก่อตั้งโรงงาน เมื่อปี พ.ศ. 2532 ซึ่งแบ่งเป็นโรงงานอาหารกระป๋องและโรงงานอาหารแช่แข็ง โดยโรงงานอาหารกระป๋อง ผลิตซอสพาสต้ากระป๋องและซอสพาสต้าบรรจุถุง กำลังการผลิตประมาณ 15 คันต่อกะ ส่วน โรงงานอาหารแช่แข็งผลิตพืชชาญี่ปุ่นและซอสพาสต้าแช่แข็งกำลังการผลิตประมาณ 6 คันต่อกะแหล่งวัตถุดิบส่วนใหญ่เป็นวัตถุดิบภายในประเทศและบางส่วนเป็นวัตถุดิบนำเข้าจากประเทศจีน ออสเตรเลียเป็นต้น ตลาดของผลิตภัณฑ์กว่า 99 % ของสินค้าจะส่งออกไปยังประเทศญี่ปุ่น และจัดจำหน่ายภายในประเทศภายใต้เครื่องหมายการค้า SANREMO สินค้าทุกชิ้นของบริษัทจะผลิตให้ตรงกับมาตรฐานของลูกค้า บริษัทได้มีการรณรงค์กิจกรรม 5ส.และดำเนินการในกระบวนการผลิตตามมาตรฐานสากลเช่น GMP, HACCP ฯลฯ บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด เป็นบริษัทที่ผลิตอาหารเพื่อทำการส่งออก โดยมีนโยบายหลักที่จะผลิตแต่อาหารที่ดีตลอดจนผลิตอาหารที่ถูกต้องภายใต้กฎหมายอาหาร ไทย และญี่ปุ่นที่มีคุณภาพ และปลอดภัยต่อผู้บริโภค

ปัจจุบันทีมงานผู้บริหารและตลอดจนพนักงานทุกคนมีความมุ่งมั่นที่จะผลิตสินค้าและผลิตภัณฑ์ให้มีคุณภาพและปลอดภัยต่อผู้บริโภคตามข้อกำหนดหรือข้อเสนอแนะเรื่องความปลอดภัยที่ได้มีการอ้างอิงจากมาตรฐานสากล (CODEX) มาใช้เป็นเกณฑ์ในกระบวนการผลิต ใน การที่จะวิเคราะห์อันตรายที่อาจเกิดขึ้นได้และสร้างระบบควบคุมอันตรายดังกล่าวในทุกๆขั้นตอนของกระบวนการผลิต ได้นำระบบการผลิตที่ดี (GMP : Good Manufacturing Practice) เข้ามาใช้ในบริษัท ด้วยความสำคัญดังกล่าว ทำให้ผู้วิจัยได้สังเกตเห็นถึงวิธีการดำเนินงานในระบบมาตรฐาน GMP ของบริษัทยังพบปัญหาและอุปสรรคในการปฏิบัติตนและขั้นตอนวิธีการทำงานของพนักงานที่ยังไม่ถูกต้อง โดยเกิดจากหลายปัจจัยหลายสาเหตุและการเปลี่ยนแปลงทางสังคมทำให้องค์กรต่างๆ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ต้องตกอยู่ในสภาพการแข่งขัน ทั้งนี้เพื่อให้สามารถอยู่รอด มีความมั่นคงและมีการพัฒนาอยู่ตลอดเวลา จึงทำให้องค์กรต้องใส่ใจกับการจัดการทรัพยากรต่างๆที่มีอยู่ภายในและนำทรัพยากรเหล่านั้นมาใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุด

ดังนั้นจะเห็นว่าพนักงานมีความสำคัญอย่างยิ่งต่อความสำเร็จขององค์กร โดยองค์กรจะบรรลุถึงเป้าหมายได้สำเร็จนั้น พนักงานจะต้องมีความรู้และเจตคติที่เหมาะสมกับวิสัยทัศน์ พันธกิจ และเป้าหมายขององค์กร ซึ่งพนักงานแต่ละคนนั้นมีความรู้และเจตคติที่แตกต่างกัน จากเหตุผลเบื้องต้นผู้วิจัยจึงทำการศึกษางานวิจัยเรื่องปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ซึ่งจะเป็นประโยชน์ที่สำคัญต่อองค์กร เพื่อที่จะนำผลของการศึกษาและวิจัยไปปรับปรุงและแก้ไขจุดบกพร่องที่เกิดขึ้นได้ โดยนำผลการวิจัยมาปรับปรุงวิธีการปฏิบัติงานของพนักงานและการจัดการความรู้ตามข้อกำหนดจากระบบมาตรฐาน GMP ในองค์กรได้ถูกต้องและมีประสิทธิภาพ หากพนักงานมีการจัดการความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP แล้วจึงจะยอมปรับเปลี่ยนพฤติกรรมในการปฏิบัติตนและวิธีการทำงานที่ถูกต้องตามหลักเกณฑ์วิธีการผลิตที่ดีของการผลิตขั้นพื้นฐานที่กำหนดไว้ได้ ดังนั้นการสร้างฐานด้วยนโยบายจากองค์กรการบริหารจัดการดีและมีระบบมาตรฐานที่ดีจะทำให้พนักงานเกิดความเชื่อมั่น มีความรักต่อองค์กร จะช่วยสร้างบรรยากาศในการทำงานให้ดีขึ้น สุดท้ายเกิดประสิทธิภาพและประสิทธิผลในการทำงานของพนักงานและกระบวนการผลิตที่ดีของบริษัท

1.2 วัตถุประสงค์ของการวิจัย

1. เพื่อศึกษาระดับความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด
2. เพื่อศึกษาระดับปัจจัยด้านการจัดการความรู้ในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด
3. เพื่อศึกษาปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

1.3 สมมติฐานการวิจัย

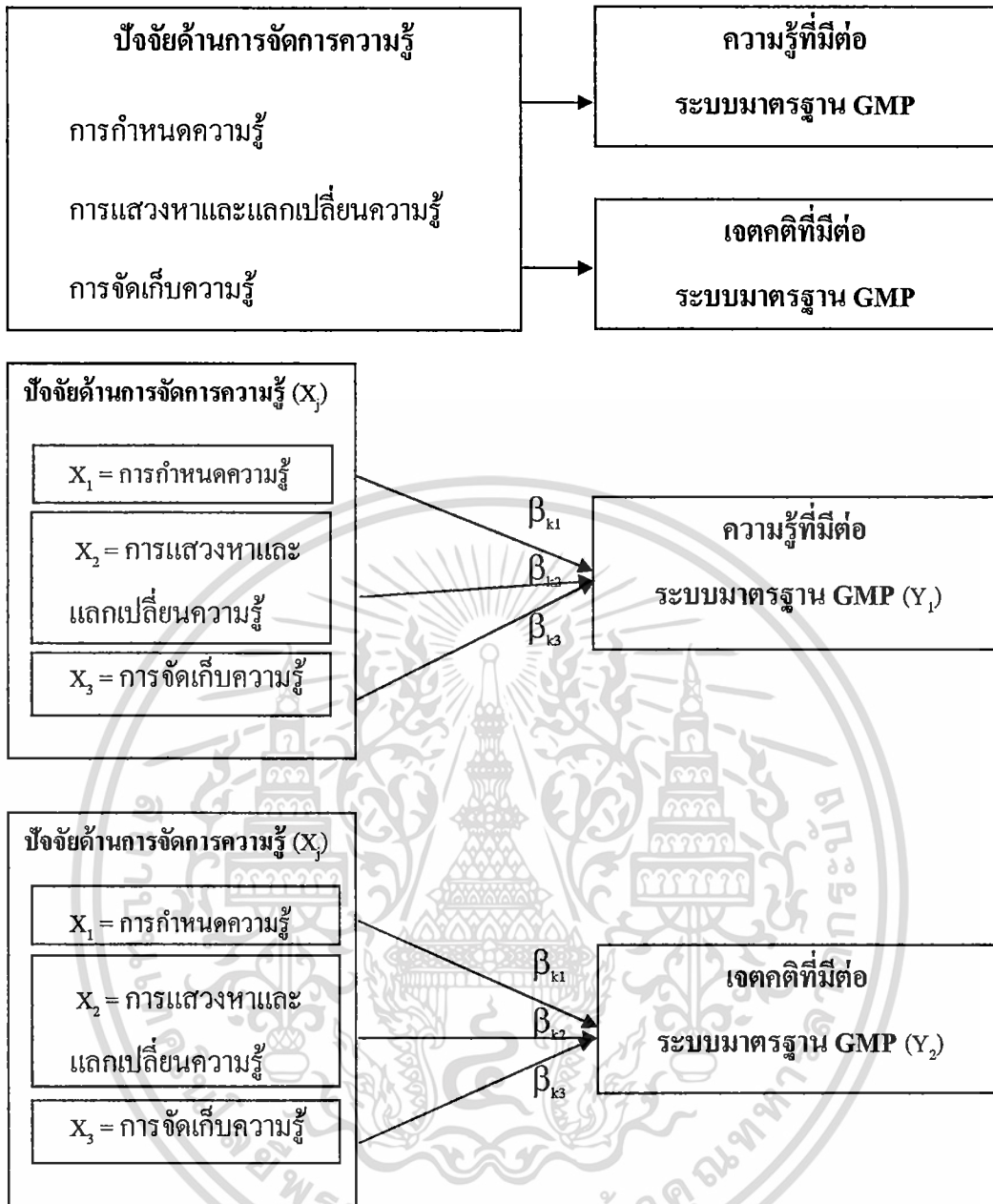
สมมติฐานที่ 1 การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

สมมติฐานที่ 2 การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

1.4 กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

ในการศึกษาเรื่อง “ บัณฑิตด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ” ผู้วิจัยได้พัฒนาจากแนวความคิดองค์ประกอบของการจัดการความรู้ ของนักวิชาการหลายท่าน โดยได้รวบรวมศึกษาผลงานของ Marquard (1996) Devenport de Long & Beers (1998) Tannonbaum & Alliger (2000) Senge (1994) Alavi (1997) Demarest (1997) Turban (2001) Probst (2000) สำนักงาน ก.พ.ร. และสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ (2548) วิจารณ์ พานิช (2549) ซึ่งได้กล่าวถึงกระบวนการจัดการความรู้ไว้ โดยได้ให้ความหมายที่ชัดเจน ตรงกันและมีความเข้าใจได้ง่ายในการศึกษา โดยสรุปออกมาเป็นองค์ประกอบ 3 ประการคือ การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้

ในส่วนส่วนตัวแปรตามผู้วิจัยได้ศึกษาแนวคิดของสุรพันธ์ ตันติรัชชัญกุล (2554) ที่ได้ศึกษาเรื่องความรู้และเจตคติของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อระบบการผลิตแบบถื่นในอุตสาหกรรมยานยนต์ นิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ซิตี้ ดังนั้นผู้วิจัยจึงกำหนดตัวแปรตามคือความรู้และเจตคติที่มีผลต่อระบบมาตรฐาน GMP



ภาพที่ 1.2 กรอบแนวคิดที่ใช้ในการวิจัย

เขียนเป็นสมการถดถอยเชิงเส้นพหุคูณ ได้ดังนี้

$$\begin{aligned}
 \hat{Y}_{kj} &= b_{k0} + b_{k1}X_{1j} + b_{k2}X_{2j} + b_{k3}X_{3j} \\
 \text{เมื่อ } \hat{Y}_{kj} &= \text{ค่าประมาณของ } Y_k \text{ ของตัวอย่างที่ } j, k = 1, 2 \\
 X_{1j}, X_{2j}, X_{3j} &= \text{ค่าของ } X_1, X_2, X_3 \text{ ของตัวอย่างที่ } j, j = 1, 2, 3 \\
 b_{k0} &= \text{ค่าคงที่} \\
 b_{k1}, b_{k2}, b_{k3} &= \text{ค่าประมาณของ } \beta_{k1}, \beta_{k2}, \beta_{k3} \text{ ตามลำดับ} \\
 n &= \text{ขนาดของตัวอย่าง}
 \end{aligned}$$

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

1.5 ขอบเขตการวิจัย

1.5.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาวิจัยครั้งนี้เป็นพนักงานของบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โรงงานอาหารกระป๋อง พนักงานรวมทั้งสิ้นจำนวน 243 คน (ข้อมูลจากฝ่ายทรัพยากรบุคคลของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด เดือนมีนาคม ปีพ.ศ. 2557)

1.5.2 ตัวแปรที่ศึกษาประกอบด้วย

- 1) ตัวแปรอิสระ ได้แก่ ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ ประกอบด้วย
 - การกำหนดความรู้
 - การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้
 - การจัดเก็บความรู้
- 2) ตัวแปรตาม ประกอบด้วย
 - ความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP
 - เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

1.6 นิยามคำศัพท์เฉพาะ

1. ความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP หมายถึงความรู้เฉพาะด้านของพนักงานที่มีต่อในระบบมาตรฐาน GMP

2. เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP หมายถึงความรู้สึกของพนักงานที่มีต่อสิ่งต่าง ๆ หลังจากที่พนักงานได้มีประสบการณ์ในสิ่งนั้น เป็นความรู้สึกที่ดีความชอบความประทับใจ ความรู้ความเข้าใจในระบบมาตรฐาน GMP เกิดความพึงพอใจต่อการปฏิบัติหน้าที่ ซึ่งจะส่งผลให้มีการจัดระเบียบในการทำงานและความรับผิดชอบที่ได้รับกฎระเบียบที่ออกมาเพื่อปฏิบัติตาม

3. การจัดการความรู้ หมายถึงกระบวนการในการนำความรู้ที่มีอยู่หรือเรียนรู้มาใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อองค์กร เพื่อให้ทุกคนในองค์กรสามารถเข้าถึงความรู้และพัฒนาตนเองให้เป็นผู้รู้รวมทั้งปฏิบัติงาน ได้อย่างมีประสิทธิภาพ ประกอบด้วย

3.1 การกำหนดความรู้ หมายถึงการทำแผนที่ความรู้เพื่อหาว่าความรู้ใดมีความสำคัญสำหรับองค์กรจัดลำดับความสำคัญของความรู้เหล่านั้นเพื่อให้องค์กรวางขอบเขตของการจัดการความรู้และสามารถจัดสรรทรัพยากร ได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

3.2 การแสวงหาความรู้ หมายถึงการแสวงหาความรู้ที่มีประโยชน์มีผลต่อการดำเนินงานจากแหล่งต่างๆทั้งภายในและภายนอกองค์กร

3.3 การแลกเปลี่ยนความรู้ หมายถึงการสร้างและแบ่งปันความรู้จากสิ่งที่มีอยู่และเผยแพร่ออกมาเป็นลายลักษณ์อักษร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.4 การจัดเก็บความรู้ หมายถึงการกำหนดความรู้สำคัญที่ต้องจัดเก็บ มีการพิจารณาถึงวิธีการในการเก็บรักษาเพื่อสามารถนำความรู้ที่มีมาใช้ให้เกิดประโยชน์ตามความต้องการ

4. ระบบมาตรฐาน GMP หมายถึงหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหารเป็นเกณฑ์หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุม เพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตามและทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัยโดยเน้นการป้องกันและขจัดความเสี่ยงที่อาจจะทำให้อาหารเป็นพิษเป็นอันตรายหรือเกิดความไม่ปลอดภัยแก่ผู้บริโภค แบ่งออกเป็น 2 ประเภทคือ

- GMP สุขลักษณะทั่วไปหรือ General GMP เป็นหลักเกณฑ์ที่นำไปใช้ปฏิบัติสำหรับอาหารทุกประเภท

- GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์หรือ Specific GMP เป็นข้อกำหนดที่เพิ่มเติมจาก GMP ทั่วไปเพื่อบ่งเน้นในเรื่องความเสี่ยงและความปลอดภัยของแต่ละผลิตภัณฑ์อาหารเฉพาะมากยิ่งขึ้น



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บทที่ 2

แนวคิด ทฤษฎีและงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

การศึกษาเรื่องปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ผู้วิจัยได้ศึกษารวบรวมเนื้อหาของ ทฤษฎีและรายงานงานวิจัยที่เกี่ยวข้องกับงานวิจัย โดยศึกษาจากตำรา เอกสาร วารสาร รายงานการวิจัย และวิทยานิพนธ์ที่เกี่ยวข้อง เพื่อให้สามารถกำหนดกรอบแนวความคิด ซึ่งเป็นแนวทางในการศึกษาได้ครอบคลุมและชัดเจนมากขึ้น ประกอบด้วยสาระสำคัญตามลำดับ ต่อไปนี้

- 2.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับความรู้
- 2.2 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับเจตคติ
- 2.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการจัดการความรู้
- 2.4 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP
- 2.5 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด
- 2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

2.1 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับความรู้

2.1.1 ความหมายของความรู้

ความรู้ (Knowledge) หมายถึงสิ่งที่สั่งสมมาจากการศึกษาเล่าเรียน การค้นคว้าหรือประสบการณ์รวมทั้งความสามารถเชิงปฏิบัติ และทักษะความเข้าใจหรือสารสนเทศที่ได้รับมาจากประสบการณ์ สิ่งที่ได้รับมาจากการได้ยินได้ฟังการคิดหรือการปฏิบัติองค์วิชาในแต่ละสาขา (พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน. 2542)

Davenport และ Prusak กล่าวว่าความรู้ หมายถึงส่วนผสมที่เคลื่อนไหวของประสบการณ์ที่ได้รับ การวางโครงสร้างเป็นคุณค่าต่างๆ ข้อมูลในเชิงบริบทและความเข้าใจอย่างถ่องแท้ที่ชำนาญการ ซึ่งได้นำเสนอกรอบหรือ โครงร่างอันหนึ่งขึ้นมาเพื่อการประเมินและการรวบรวมประสบการณ์ และข้อมูลใหม่ๆ ให้กำเนิดและถูกประยุกต์ใช้ในใจของบรรดาผู้รู้ทั้งหลาย ในองค์กรต่างๆบ่อยครั้ง ได้รับการฝังตรึงไม่เพียงอยู่ในเอกสารต่างๆหรือในคลังความรู้เท่านั้นแต่ยังอยู่ในงานประจำ กระบวนการปฏิบัติและบรรทัดฐานขององค์กร (Davenport; & Prusak. 1998)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความรู้เป็นการรวบรวมวิธีปฏิบัติขององค์กร และกระบวนการที่เกี่ยวกับการสร้างการนำมาใช้และเผยแพร่ความรู้และบริบทต่างๆที่เกี่ยวข้องกับการดำเนินธุรกิจ (สำนักงานคณะกรรมการการศึกษาขั้นพื้นฐาน. 2550)

ความรู้เป็นเครื่องมือเพื่อบรรลุเป้าหมายอย่างน้อย 4 ประการไปพร้อมๆกัน ได้แก่ บรรลุเป้าหมายของงาน บรรลุเป้าหมายการพัฒนาคน บรรลุเป้าหมายการพัฒนาองค์กรไปเป็นองค์กรแห่งการเรียนรู้ และบรรลุความเป็นชุมชนเป็นหมู่คณะความเอื้ออาทรระหว่างกันในที่ทำงาน (วิจารณ์ พานิช. 2550)

ความรู้เป็นกระบวนการในการนำความรู้ที่มีอยู่หรือเรียนรู้มาใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อองค์กรโดยผ่านกระบวนการต่างๆ เช่น การสร้าง รวบรวม แลกเปลี่ยน และใช้ความรู้เป็นต้น (บุญดี บุญญาภิกิจและคณะ. 2549)

จากความหมายของความรู้ที่กล่าวมาสรุปได้ว่า ความรู้คือผลที่ได้จากการเรียนรู้และความเข้าใจในสิ่งที่เรียนรู้ เป็นกระบวนการที่สามารถสร้างขึ้นได้อย่างตลอดเวลา เพื่อให้องค์กรมีการพัฒนา และเกิดความก้าวหน้าและสามารถนำไปใช้ประโยชน์สูงสุดต่อองค์กร

2.1.2 ประเภทของความรู้

1) ความรู้โดยนัยหรือความรู้ที่มองเห็นไม่ชัดเจน (Tacit Knowledge) จัดเป็นความรู้ที่ไม่เป็นทางการ เป็นทักษะหรือความรู้เฉพาะตัวของแต่ละบุคคลที่มาจากประสบการณ์ความเชื่อหรือความคิดสร้างสรรค์ในการปฏิบัติ เช่นการถ่ายทอดความรู้ความคิดผ่านการสังเกต การสนทนา การฝึกอบรม ความรู้ประเภทนี้เป็นหัวใจสำคัญที่ทำให้งานประสบความสำเร็จ เนื่องจากความรู้ประเภทนี้เกิดจากประสบการณ์และการนำมาเล่าสู่กันฟัง ดังนั้นจึงไม่สามารถจัดให้เป็นระบบหรือหมวดหมู่ได้และไม่สามารถเขียนเป็นกฎเกณฑ์หรือตำราได้ แต่สามารถถ่ายทอดและแบ่งปันความรู้ได้โดยการสังเกตและเลียนแบบ

2) ความรู้ที่ชัดเจนหรือความรู้ที่เป็นทางการ (Explicit Knowledge) เป็นความรู้ที่มีการบันทึกไว้เป็นลายลักษณ์อักษรและใช้ร่วมกันในรูปแบบต่างๆ เช่นสิ่งพิมพ์เอกสารขององค์กรไปรษณีย์อิเล็กทรอนิกส์ เว็บไซต์ อินทราเน็ต ความรู้ประเภทนี้เป็นความรู้ที่แสดงออกมาโดยใช้ระบบสัญลักษณ์จึงสามารถสื่อสารและเผยแพร่ได้อย่างสะดวก (พรธิดา วิเชียรปัญญา. 2547)

นอกจากนี้ยังมีการแบ่งประเภทของความรู้ในเชิงปรัชญาว่าด้วยทฤษฎีความรู้ซึ่งสามารถจำแนกออกเป็น 4 ประเภทดังนี้ (Raj. 1996)

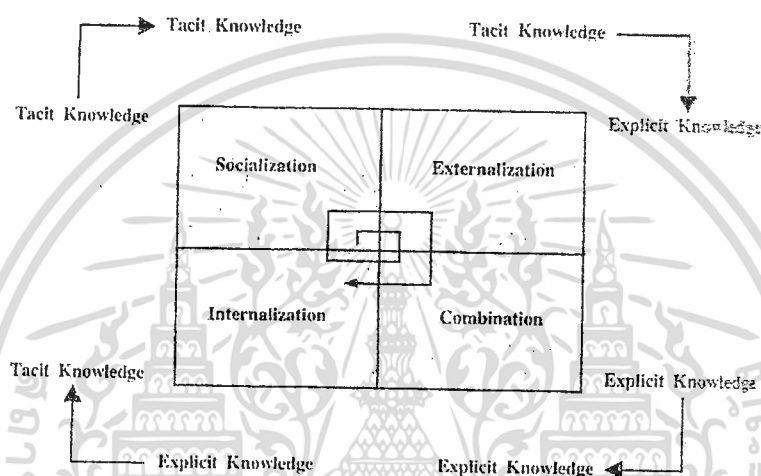
1) ความรู้เชิงประจักษ์ (Empirical knowledge) เป็นความรู้เกิดจากการรับรู้จากประสาทสัมผัสทั้งห้าความรู้ประเภทนี้ได้มีความพยายามแปลงให้อยู่ในรูปแบบที่สามารถจัดการได้ด้วยเทคโนโลยีได้

2) ความรู้เชิงวิเคราะห์ (Analytical knowledge) เป็นความรู้ที่เกิดจากการใช้ตรรกะเป็นเครื่องมือในการอนุมานจากฐานความรู้ที่มีอยู่เดิม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) ความรู้เชิงทฤษฎี (Theoretical knowledge) เป็นความรู้ที่ได้จากการวิเคราะห์ในลักษณะที่เป็นนามธรรม โดยการใช้สัญลักษณ์ และการหยั่งรู้ซึ่งรู้ความจริงได้โดยอาศัยจิตที่ได้รับการฝึกฝนอย่างสม่ำเสมอ

4) ความรู้เชิงปฏิบัติฐาน (Normative knowledge) เป็นความรู้ที่เกิดจากการใช้พื้นฐานและค่านิยมของสังคมเป็นตัวกำหนดไม่สามารถใช้กระบวนการทางวิทยาศาสตร์เป็นเครื่องมือได้ การสร้างความรู้ขององค์กรของ Nonaka and Takeuchi ได้สร้าง Nonaka's SECI Model ซึ่งมีลักษณะตามภาพที่ 2.1



ภาพที่ 2.1 Nonaka's SECI Model

ที่มา: พรธิดา วิเชียรปัญญา (2547)

จากภาพที่ 2.1 จะเห็นได้ว่าองค์กรมีการสร้างความรู้ผ่านการมีปฏิสัมพันธ์ระหว่างความรู้ที่ชัดเจน (Explicit Knowledge) กับความรู้โดยนัย (Tacit Knowledge) ซึ่งเรียกปฏิสัมพันธ์ที่เรียกว่า การเปลี่ยนแปลงความรู้ (Knowledge conversion) อธิบายดังนี้

1) Socialization เป็นกระบวนการของการเปลี่ยนแปลงความรู้โดยนัยผ่านการแบ่งปันประสบการณ์อันเนื่องมาจากอยู่ในสิ่งแวดล้อมอันเดียวกัน โดยที่บุคคลสามารถรับความรู้โดยนัยได้จากการสังเกตลอกเลียนแบบหรือการลงมือปฏิบัติเช่นการถ่ายทอดความรู้ระหว่างหัวหน้างานกับพนักงาน

2) Externalization เป็นกระบวนการของการเปลี่ยนแปลงความรู้โดยนัยไปเป็นความรู้ที่ปรากฏชัดเจน ขั้นตอนนี้นับว่าเป็นหัวใจสำคัญของกระบวนการสร้างความรู้เพราะเป็นขั้นตอนที่ความรู้โดยนัยถูกทำให้ชัดเจน โดยการเปรียบเทียบใช้ตัวอย่างสมมติฐานหรือถ่ายทอดประสบการณ์มาเป็นลายลักษณ์อักษร

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) Combination เป็นกระบวนการของการเปลี่ยนแปลงความรู้ที่ปรากฏชัดเจนทำให้ความคิดต่างๆ เป็นระบบจนกลายเป็นความรู้ความรู้ที่นำมาวมกันนี้เกิดจากการแลกเปลี่ยนของบุคคลเป็นหลัก รวมกับความรู้ที่ผ่านสื่อหรือช่องทางความรู้ต่างๆ เช่นการแลกเปลี่ยนเอกสารการประชุม การสนทนาทางโทรศัพท์ หรือเครือข่ายการติดต่อสื่อสารทางคอมพิวเตอร์ ความรู้ใหม่ในกระบวนการนี้จึงต้องมีการจัดหมวดหมู่ของความรู้ให้ชัดเจน

4) Internalization เป็นกระบวนการของการเปลี่ยนแปลงความรู้ที่ปรากฏชัดแจ้งไปเป็นความรู้โดยนัยจากความรู้ต่างๆ ที่บุคคลได้รับความรู้โดยนัยและความรู้ที่ปรากฏชัดแจ้งก็รวมกันกลับไปเป็นความรู้โดยนัยที่ฝังอยู่ในตัวบุคคลนั้นๆ อีกครั้งซึ่งกลายเป็นทรัพย์สินที่แต่ละองค์กรจำเป็นต้องไม่ได้แต่ค่าขององค์กร เนื่องจากความรู้เป็นทรัพยากรที่มีค่ายิ่งองค์กรจำเป็นต้องมีวิธีที่จะจัดการความรู้ภายในองค์กรให้เป็นระบบเพื่อส่งเสริมให้บุคลากรมีการเรียนรู้ และพัฒนาตนเองอย่างต่อเนื่องมีการแลกเปลี่ยนและถ่ายทอดความรู้ระหว่างกัน รวมถึงการจัดเก็บความรู้เพื่อให้ค้นหาง่ายและเหมาะสมต่อการใช้งาน โดยความรู้จะอยู่กับองค์กรตลอดไป

ซึ่งจะเห็นได้ว่าปฏิสัมพันธ์ระหว่างความรู้โดยนัยกับความรู้ชัดแจ้งเกิดขึ้นโดยผ่านกระบวนการการรวบรวมความรู้เข้าด้วยกัน คือการให้เทคโนโลยีช่วยในการจัดระเบียบของความรู้ ปฏิสัมพันธ์ระหว่างความรู้โดยนัยกับความรู้ชัดแจ้งเกิดขึ้นโดยกระบวนการรวมความรู้ภายในคน คือการเรียนรู้ผ่านเทคโนโลยีปฏิสัมพันธ์ระหว่างความรู้โดยนัยกับความรู้ชัดแจ้ง โดยกระบวนการ Socialization คือการเรียนรู้ผ่านทางบุคคลและปฏิสัมพันธ์ระหว่างความรู้ชัดแจ้งกับความรู้โดยนัยเกิดขึ้นโดยผ่านกระบวนการ Externalization คือการนำความรู้ที่ผ่านการตั้งแคะระห์แล้วภายในตนเองเผยแพร่ออกสู่ภายนอก โดยใช้เทคโนโลยีเป็นเครื่องมือช่วย

การรู้หรือไม่รู้ในเรื่องใดของบุคคลเป็นการรู้จักตนเองว่าตนเองไม่มีความรู้เรื่องใดเป็นช่องว่างของความรู้ซึ่งเป็นหนทางขององค์กรในการพัฒนาบุคคล โดยการใช้กระบวนการจัดการความรู้เพื่อลดช่องว่างและเติมเต็มความรู้ให้กับบุคคลเหล่านั้นซึ่งแสดงเป็นเมตริกซ์ดังภาพที่ 2.2

มี (Have) ไม่มี (Don't Have)

| | | |
|------------|--|--|
| รู้ (Know) | ความรู้ที่เป็นทางการ (Explicit Knowledge) “รู้ว่ามีความรู้” | ช่องว่างของความรู้ (Knowledge Gaps) “รู้ว่าไม่มีความรู้” |
| | ความรู้ที่เป็นทางการ (Explicit Knowledge) “ไม่รู้ว่ามีความรู้” | ช่องว่างของความรู้ (Unknow Gaps) “ไม่รู้ว่ามีความรู้” |

ภาพที่ 2.2 ช่องว่างของความรู้

ที่มา: พรธิดา วิเชียรปัญญา (2547)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากภาพที่ 2.2 แสดงให้เห็นการรู้ว่ามีความรู้จะนำไปสู่การนำความรู้ที่ชัดเจนไปใช้ประโยชน์ การรู้ที่ไม่มีความรู้นำไปสู่การแสวงหาความรู้ การไม่รู้อาจมีความรู้จะต้องมีสิ่งแวดล้อมภายนอกกระตุ้นให้เกิดการระลึกส่วนการไม่รู้อาจไม่มีความรู้เป็นสภาพที่แก้ไขได้ยากที่สุด เนื่องจากต้องแก้ไขทั้งทางด้านพันธุกรรมและด้านสภาพแวดล้อมภายนอก (พริตคา วิเชียรปัญญา. 2547)

2.1.3 ระดับของความรู้

ความสามารถด้านสติปัญญาแบ่งระดับความรู้ (Cognitive Domain) ได้เป็น 6 ระดับจากง่ายไปหายากดังนี้

1) ความรู้ความจำ (Knowledge) เป็นความสามารถของสมองที่จะทรงไว้หรือรักษาไว้ซึ่งเรื่องราวต่างๆ ที่บุคคลรับเข้าไปการวัดว่าบุคคลมีความสามารถในการจำเรื่องราวได้มากน้อยเพียงใด โดยที่ความรู้สามารถแบ่งออกเป็น 3 ประเภทคือ 1) ความรู้เฉพาะสิ่งได้แก่ความสามารถในการระลึกได้ในเรื่องเกี่ยวกับคำศัพท์เฉพาะและข้อเท็จจริงเฉพาะสิ่ง 2) ความรู้เรื่องวิถีและวิธีการจัดการทำสิ่งเฉพาะ ได้แก่ความรู้ในวิถีและวิธีการเกี่ยวกับแบบแผนนิยมแนวโน้มและลำดับเหตุการณ์การจัดการจัดพวกและประเภทเกณฑ์ระเบียบวิธีและ 3) ความรู้เรื่องสากลและนามธรรมในสาขาต่างๆ เป็นความรู้ความสามารถในเรื่องแผนและรูปแบบที่สำคัญที่เป็น โครงสร้างทฤษฎีซึ่งเกี่ยวกับหลักการและข้อสรุปทั่วไปและทฤษฎีและ โครงสร้าง

2) ความเข้าใจ (Comprehension) เป็นความรู้ ความสามารถ และทักษะในการแปลการตีความการสรุปอ้างอิงซึ่งจะต้องเข้าใจจับใจความสำคัญของเรื่องสามารถดัดแปลงกับสิ่งที่คล้ายกับของเก่าซึ่งแบ่งออกเป็น 3 ประเภทคือการแปลการตีความและการขยายความ

3) การนำไปใช้ (Application) เป็นความรู้ ความสามารถในการนำความรู้ ความจำ และความเข้าใจไปใช้ในการแก้ปัญหาความสามารถในการนำไปใช้ไม่ได้หมายถึงการได้ความรู้ตามการเลียนแบบแต่หมายถึง ความสามารถในการนำไปใช้ในการแก้ปัญหาสามารถนำสิ่งที่ได้จากการเรียนการสอนไปแก้ปัญหาให้ลุล่วงไป

4) การวิเคราะห์ (Analysis) เป็นความรู้ความสามารถในการพิจารณาเรื่องราวต่างออกเป็นส่วนย่อยๆ เพื่อลำดับความคิดให้ชัดเจนซึ่งแบ่งความสามารถในการวิเคราะห์ให้เห็นออกเป็น 3 ประเภทคือความสำคัญ ความสัมพันธ์และหลักการจัดระเบียบ

5) การสังเคราะห์ (Synthesis) เป็นความสามารถในการประกอบส่วนย่อยให้เข้าเป็นเรื่องราวเป็นความสามารถในการพิจารณาเรื่องราวในหลายๆ ลักษณะเข้ามาจัดระบบ โครงสร้างใหม่ซึ่งความสามารถในการสังเคราะห์สามารถแบ่งเป็น 3 ประเภทคือผลิตผลจากการสื่อความหมายเฉพาะผลิตผลจากแผนงานหรือชุดเสนอเพื่อปฏิบัติการและความสัมพันธ์เชิงนามธรรม

6) การประเมินค่า (Evaluation) เป็นความรู้ความสามารถในการตัดสินตีราคาโดยอาศัยเกณฑ์และมาตรฐานที่วางเอาไว้ซึ่งแบ่งออกเป็น 2 ประเภทคือการตัดสินตามเกณฑ์ภายในและการตัดสินตามเกณฑ์ภายนอก (บุญธรรม กิจปรีดาวิสุทธิ. 2535)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ในขณะที่ James Brain Quinn ได้แบ่งระดับของความรู้ออกเป็น 4 ระดับดังนี้

ระดับที่ 1 Know-what เป็นความรู้ในเชิงการรับรู้

ระดับที่ 2 Know-how เป็นความสามารถในการนำความรู้ไปประยุกต์ใช้ในการปฏิบัติ

ระดับที่ 3 Know-why เป็นความเข้าใจอย่างลึกซึ้งซึ่งเชิงเหตุผลที่สลับซับซ้อนอันอยู่ภายใต้เหตุการณ์และสถานการณ์ต่างๆ ความรู้ในระดับนี้สามารถพัฒนาบนพื้นฐานประสบการณ์ในการแก้ไขปัญหาและการอภิปรายประสบการณ์ร่วมกับผู้อื่น

ระดับที่ 4 Care-why เป็นความรู้ในลักษณะการสร้างสรรค์ที่มาจากตัวเองบุคคลที่มีความรู้ในระดับนี้จะมีเจตจำนงแรงจูงใจและการปรับตัวเพื่อความสำเสร็จ (พรธิดา วิเชียรปัญญา, 2547)

2.2 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับเจตคติ

2.2.1 ความหมายของเจตคติ

เจตคติ (Attitude) มีรากศัพท์มาจากภาษาละตินว่า “Aptus” แปลว่า โน้มเอียง เหมาะสม และตามพจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน พ.ศ. 2525 อานว่า เจ-ตะ-คะ-ติ หมายถึง ทำที่ ความรู้สึกแนวความคิดเห็นของบุคคลต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง ซึ่งมีนักการศึกษา และนักจิตวิทยาให้ความหมายไว้ดังนี้

วันเพ็ญ เนียมสุข (2538 : 34) พวงรัตน์ ทวีรัตน์ (2540 : 108) และล้วน สายยศ และอังคณา สายยศ (2543 : 54) ได้สรุปความหมายของเจตคติที่มีความสอดคล้องกันว่าเป็นความรู้สึก ความคิด และความเชื่อของบุคคลที่มีต่อสิ่งต่าง ๆ อันเป็นผลมาจากการเรียนรู้ ประสบการณ์และอารมณ์ ซึ่งบุคคลนั้นแสดงออกเพื่อตอบสนองสิ่งต่าง ๆ ไปในทิศทางใดทิศทางหนึ่ง ซึ่งอาจจะเป็นไปในทางดีหรือไม่ดีก็ได้

ส่วนวิภาวี เป็นเรื่อง (2546 : 37) ได้ขยายความหมายของเจตคติ คือ ความรู้สึกนึกคิด ความคิดเห็นและความพร้อมที่จะกระทำต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง ซึ่งอาจเป็นความรู้สึกในทางชอบหรือไม่ชอบเป็นการบอกแนวโน้มทางจิตใจของบุคคล เมื่อปะทะสัมพันธ์กับสิ่งของบุคคล ประเพณีหรือสถานการณ์ใด ๆ ซึ่งมีผลให้บุคคลแสดงพฤติกรรมต่าง ๆ ออกมา เจตคติที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งสามารถสร้างขึ้นและเปลี่ยนแปลงได้

Thurstone (1967 : 77) ให้ความหมาย เจตคติว่าเป็นระดับความมากน้อยของความรู้สึกในด้านบวกหรือด้านลบที่มีต่อสิ่งหนึ่ง อาจจะเป็นอะไรก็ได้เป็นต้นว่า สิ่งของ บุคคล บทความ องค์การ ความคิด ฯลฯ ความรู้สึกเหล่านี้แสดงให้เห็นความแตกต่างว่าเห็นด้วยหรือไม่เห็นด้วย

Allport (1969 : 798) ได้ให้ความหมายของเจตคติว่า หมายถึง สภาพความพร้อมทางจิตใจ ซึ่งเกิดขึ้นจากประสบการณ์ สภาพความพร้อมนี้จะเป็แรงที่จะกำหนดทิศทางของปฏิกิริยาของบุคคล สิ่งของ หรือสถานการณ์ ที่เกี่ยวข้อง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Good (1973 : 49) ให้ความหมายเกี่ยวกับเจตคติว่า หมายถึง ความเอนเอียงหรือความชอบของบุคคลที่แสดงผลเฉพาะไปสู่วัตถุ สิ่งของ สถานการณ์ หรือคุณค่าตามปกติจะประกอบไปด้วยความรู้สึก และอารมณ์

จึงสรุปได้ว่า เจตคติ คือ ความรู้สึก ท่าที ความคิดเห็นของบุคคลที่มีต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่งที่แสดงออกต่อสิ่งนั้น ซึ่งอาจจะเป็นไปในทางด้านดีหรือไม่ดีก็ได้

2.2.2 ลักษณะและประเภทของเจตคติ

เจตคติ นอกจากจะเป็นเรื่องของอารมณ์ ความรู้สึกแล้วลักษณะสำคัญของเจตคติของบุคคลมีดังนี้

1. เจตคติเป็นสิ่งที่เกิดจากการเรียนรู้และประสบการณ์ของบุคคล เจตคติไม่ใช่สิ่งที่เกิดขึ้นเองหรือมีมาแต่กำเนิด แต่เป็นผลมาจากการเรียนรู้และการสั่งสมประสบการณ์ของแต่ละบุคคลทั้งทางตรงและทางอ้อม แหล่งสำคัญที่มีอิทธิพลต่อการเกิดเจตคติ ได้แก่ ครอบครัว สื่อมวลชนและผู้ que บุคคลพบปะด้วย เช่น ครู เพื่อน เป็นต้น

2. เจตคติต้องมีเป้าหมาย (Target) เจตคติจะเกิดขึ้นลอย ๆ โดยไม่มีเป้าหมาย หรือที่หมายไม่ได้ เป้าหมายอาจจะเป็นบุคคล สิ่งของ สถานที่หรือสถานการณ์ เช่น เจตคติต่อการเมือง เจตคติต่อยาบ้า เจตคติต่อมหาวิทยาลัยเปิด และเจตคติต่อการประหารชีวิตนักโทษ เป็นต้น

3. เจตคติมีทิศทาง (Direction) การแสดงความรู้สึกของบุคคลเป็นไปได้ทั้งทางบวกและทางลบหรือทิศทางที่พึงปรารถนาและไม่พึงปรารถนา เช่น ชอบ ไม่ชอบ เห็นด้วย ไม่เห็นด้วย สำคัญ ไม่สำคัญ ดี เลว ก้าวหน้า ล้าหลัง ชยัน เกียจคร้าน กล้าหาญ หวาดกลัว เป็นต้น

4. เจตคติมีความเข้มข้น (Intensity) บุคคลอาจมีความรู้สึกเหมือนกันแต่อาจมีระดับความมากน้อยของความรู้สึกที่แตกต่างกัน เช่นชอบมาก ชอบน้อย เห็นด้วยมาก เห็นด้วยน้อย เป็นต้น

5. เจตคติมีลักษณะค่อนข้างคงทนหรือไม่เปลี่ยนแปลงในช่วงเวลาใดเวลาหนึ่ง เจตคติของบุคคล เป็นผลมาจากการสั่งสมประสบการณ์มาเป็นเวลานานพอสมควร จึงมีลักษณะค่อนข้างคงทนและเจตคติของบุคคลอาจเปลี่ยนแปลงได้

Calman (ซูชีพ อ่อน โคนสูง. 2522 : 7) ได้อธิบายถึง การเปลี่ยนแปลงเจตคติว่าเป็นไปตามสภาพแวดล้อมของสังคมภายใต้กระบวนการดังนี้

1. การยินยอม คือ การยอมรับอิทธิพลจากผู้อื่นเพื่อให้เขาได้ปฏิบัติตัวในทางที่ตนต้องการหรือพอใจ

2. การเลียนแบบ คือ การแสดงพฤติกรรมเพื่อให้เหมือนสมาชิกในสังคมหรือ เพื่อให้คนอื่นเห็นว่าเป็นคนเก่ง เพื่อการมีสัมพันธภาพอันดีกับผู้อื่น

เจตคติของแต่ละบุคคลนั้นย่อมมีลักษณะแตกต่างกันออกไป ซึ่งจำแนกได้ 3 ประเภท คือ

1. เจตคติเชิงนิมิต เป็นการแสดงออกในลักษณะของความพึงพอใจ เห็นชอบด้วย สนับสนุนปฏิบัติตามด้วยความพอใจ
 2. เจตคติเชิงนิเสธ เป็นการแสดงออกในทางตรงกันข้าม เช่น ไม่พึงพอใจ ไม่เห็นด้วย ไม่ยินดี ไม่ร่วมทำ
 3. เจตคติที่เป็นกลาง เป็นการแสดงออกในลักษณะที่ไม่เป็นทั้งเจตคติเชิงนิมิต และเจตคติเชิงนิเสธ แต่อยู่ระหว่างกลางไม่เข้าข้างใดข้างหนึ่ง เช่น รู้สึกเฉย ๆ ไม่ถึงกับเกลียดหรือชอบ
- สรุปได้ว่า เจตคติเป็นสิ่งที่เกิดขึ้นจากการเรียนรู้และประสบการณ์ มีเป้าหมายทิศทางมีความเข้มข้นที่แตกต่างกัน มีลักษณะค่อนข้างคงทน สามารถเปลี่ยนแปลงไปตามสภาพแวดล้อมของสังคม ซึ่งมีทั้งเจตคติที่พึงพอใจ ไม่พอใจ และรู้สึกเฉย ๆ

2.2.3 ความสำคัญของเจตคติ

เจตคติเป็นความรู้สึก ทำที่ หรือพฤติกรรมที่แสดงออกต่อสิ่งใดสิ่งหนึ่ง เจตคติจึงเป็นเรื่องที่มีความสำคัญ ดังที่ วิโรจน์ ธรรมจินดา (2536 : 10) ได้กล่าวถึงเจตคติว่า ความคงเส้นคงวาในพฤติกรรมของบุคคลจะช่วยอธิบายถึงสถานภาพของสังคมได้ ส่วนในทางสังคมวิทยา กล่าวว่า เจตคติเป็นศูนย์กลางของความเข้าใจและพื้นฐานของพฤติกรรมทางสังคมจะเห็นได้ว่าเจตคติจะเป็นสิ่งที่บ่งบอกถึงสถานภาพทางจิตใจของบุคคลที่มีต่อเรื่องราวสิ่งต่าง ๆ หรือเหตุการณ์ที่เกิดจากการเรียนรู้และประสบการณ์ของแต่ละบุคคล การเรียนรู้และประสบการณ์เหล่านี้จะมีอิทธิพลต่อความคิดและการกระทำของบุคคลนั้น

เนื่องนิธย์ ปิยะวงศ์ (2541 : 8) กล่าวไว้ว่า เจตคติ เป็นเรื่องที่มีความสำคัญเป็นสิ่งที่เกิดจากการเรียนรู้หรือเกิดจากประสบการณ์ของแต่ละบุคคล ไม่ใช่สิ่งที่ติดตัวมาแต่เกิด เจตคติเป็นสภาพการณ์ทางจิตใจที่มีอิทธิพลต่อความคิดและการกระทำ เพราะเป็นส่วนประกอบที่กำหนดแนวทางให้ทราบล่วงหน้า ถ้าบุคคลประสงค์สิ่งใดแล้ว บุคคลนั้น ๆ จะมีทำที่ต่อสิ่งนั้นในลักษณะใด

2.2.4 องค์ประกอบของเจตคติ

ปรียาพร วงศ์อนุตรโรจน์ (2543 : 241-242) ได้กล่าวถึง เจตคติว่าโดยทั่วไปประกอบด้วยองค์ประกอบ 3 ประการ คือ

1. องค์ประกอบด้านความรู้ ความเข้าใจ (Cognitive component) เป็นองค์ประกอบด้านความรู้ ความเข้าใจของบุคคลที่มีต่อสิ่งเรานั้น ๆ เพื่อเป็นเหตุผลที่จะสรุปความและรวมเป็นความเชื่อหรือช่วยในการประเมินสิ่งเรานั้น ๆ
2. องค์ประกอบด้านความรู้สึกหรืออารมณ์ (Affective component) เป็นองค์ประกอบด้านความรู้สึกหรืออารมณ์ของบุคคลที่มีความสัมพันธ์กับสิ่งเร้า ต่างเป็นผลต่อเนื่องมาจากการที่บุคคลประเมินผลสิ่งเรานั้นแล้วว่าพอใจหรือไม่พอใจ ต้องการหรือไม่ต้องการ ดีหรือเลวขององค์ประกอบทั้ง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สองด้านนี้มีความสัมพันธ์กัน เจตคติบางอย่างจะประกอบด้วยความรู้ ความเข้าใจมาก แต่ประกอบด้วยองค์ประกอบด้านความรู้สึกหรืออารมณ์น้อย แต่เจตคติบางอย่างก็มีลักษณะตรงกันข้ามตัวอย่าง เช่น เจตคติที่มีต่อการเรียนภาษาอังกฤษจะมีองค์ประกอบด้านความรู้ ความเข้าใจสูง แต่มีองค์ประกอบด้านความรู้สึกหรืออารมณ์ต่ำ ส่วนเจตคติทางนิยมแพ่งเช่นเสื้อฝ้ายจะมีองค์ประกอบด้านความรู้สึกหรืออารมณ์สูง แต่องค์ประกอบด้านความรู้ความเข้าใจต่ำ ด้วยเหตุนี้จึงอยู่ที่ ครูจะเน้นองค์ประกอบด้านใดเป็นสำคัญ และเหมาะกับธรรมชาติของการเรียนรู้นั้น

3. องค์ประกอบด้านพฤติกรรม (Behavioral component) เป็นองค์ประกอบทางด้านความพร้อม หรือความโน้มเอียง ที่บุคคลจะประพฤติปฏิบัติ หรือตอบสนองต่อสิ่งเร้าในทิศทางที่จะสนับสนุนหรือคัดค้าน ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความเชื่อ หรือความรู้สึกของบุคคลที่ได้จาก การประเมินผลพฤติกรรมที่คิดจะแสดงออกออกมา จะสอดคล้องกับความรู้สึกที่มีอยู่ เช่น คนที่มีเจตคติที่ไม่ดีต่อศาสนา ก็จะไม่สนใจเข้าวัดฟังธรรม หรือผู้ที่มีเจตคติต่อการเรียนดีก็จะมานะพยายามที่จะเรียนให้ดี และเรียนต่อในระดับสูงขึ้นไป

Traisdis (1971 : 2-3) แบ่งองค์ประกอบของเจตคติไว้ 3 ประการ คือ

1. องค์ประกอบด้านความรู้ ได้แก่ แนวความรู้ ความคิดที่บุคคลมีต่อสิ่งเร้า ไม่ว่าบุคคลหรือสถานการณ์ใด ๆ ก็ตาม ความรู้และแนวคิดดังกล่าวจะเป็นสิ่งกำหนดลักษณะของเจตคติของบุคคล กล่าวคือ ถ้าบุคคลมีความรู้หรือแนวความคิดต่อสิ่งเร้าใดครบถ้วนแล้ว บุคคลนั้นจะมี เจตคติต่อสิ่งเร้านั้นไปในทางบวกหรือทางลบชัดเจนขึ้น

2. องค์ประกอบด้านความรู้สึก ได้แก่ อารมณ์หรือความรู้สึกที่เป็นสิ่งกำหนดลักษณะหรือทิศทางของเจตคติต่อบุคคล กล่าวคือ ถ้าบุคคลมีอารมณ์ หรือความรู้สึกที่ดีต่อสิ่งใด บุคคลใดก็จะมีเจตคติไปในทางบวกต่อสิ่งนั้น

3. องค์ประกอบด้านความพร้อมในการกระทำ ได้แก่ พฤติกรรมของบุคคลที่แสดงต่อสิ่งเร้าอย่างใดอย่างหนึ่ง พฤติกรรมดังกล่าวจะเป็นสิ่งที่บอกลักษณะและทิศทางของเจตคติต่อบุคคล กล่าวคือ ถ้าพฤติกรรมที่แสดงออกต่อสิ่งเร้านั้นชัดเจนแน่นอน ทิศทางก็มีลักษณะเด่นชัด แน่นนอน และเป็นพฤติกรรมทางบวกหรือทางลบอย่างชัดเจนด้วย

จากแนวคิดดังกล่าว สรุปได้ว่า องค์ประกอบของเจตคติประกอบด้วย 3 ด้าน คือ ด้านความรู้ความเข้าใจ ด้านอารมณ์หรือความรู้สึก และด้านพฤติกรรมหรือการกระทำ

2.3 แนวคิดและทฤษฎีเกี่ยวกับการจัดการความรู้

2.3.1 ความหมายของการจัดการความรู้

การจัดการความรู้ได้มีผู้กล่าวถึงความหมายของการจัดการความรู้ไว้อย่างมากมาย ดังนี้การจัดการความรู้เป็นกระบวนการรวบรวมจัดระบบจัดหมวดหมู่และเผยแพร่สารสนเทศทั่วทั้งองค์การเพื่อให้ผู้ที่ต้องการสามารถนำไปใช้ประโยชน์ได้ตามวัตถุประสงค์ (ศรีไพร ศักดิ์รุ่งพงศากุล, 2549: อ้างอิงจาก Alter, 1988)

การจัดการความรู้เป็นกระบวนการที่ช่วยให้องค์การในการระบุคัดเลือกจัดระบบเผยแพร่และถ่ายโอนสารสนเทศและความเชี่ยวชาญที่สำคัญซึ่งเป็นส่วนหนึ่งของความจำองค์การที่อยู่ในรูปที่ไม่มีโครงสร้างชัดเจน (ทิพวรรณ หล่อสุวรรณรัตน์, 2548)

การจัดการความรู้เป็นวิธีการที่เป็นระบบเพื่อให้สารสนเทศและความรู้เกิด และกระจายไปสู่ผู้ที่ต้องการในเวลาที่เหมาะสมเพื่อสร้างคุณค่าโอเดลล์ (ศรีไพร ศักดิ์รุ่งพงศากุล, 2549: อ้างอิงจาก O'Deill, Online)

การจัดการความรู้เป็นการรวบรวมการจัดเก็บและการเข้าถึงข้อมูลเพื่อสร้างความรู้การแบ่งปันความรู้การตีความและการประยุกต์ใช้ความรู้และการประเมินความรู้เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพขององค์การ (วิจารณ์ พานิช, 2547)

สอดคล้องกับการจัดการให้รับรู้ความเป็นจริง สร้างความรู้ สั่งเคราะห์ความรู้ที่เหมาะสมกับการใช้งานนำความรู้ไปใช้ในการปฏิบัติเรียนรู้ และสร้างความรู้จากการปฏิบัติเอาผลการประเมินมาสู่การเรียนรู้ร่วมกันเพื่อยกระดับปัญญาของผู้ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดเอาปัญญากระดับกลับไปใช้ในการปฏิบัติอีก (ประเวศ ะเวตี, 2545) ซึ่งการจัดการความรู้จะยกระดับความรู้ขององค์การโดยมีจุดมุ่งหมายในการสร้างทุนให้แก่สินทรัพย์ทางปัญญา (บดินทร์ วิจารณ์, 2547)

จากความหมายของการจัดการความรู้ที่กล่าวมาสรุปได้ว่าการจัดการความรู้เป็นกระบวนการในการนำความรู้ที่มีอยู่หรือเรียนรู้มาใช้ให้เกิดประโยชน์สูงสุดต่อองค์กร เพื่อให้ทุกคนในองค์กรสามารถเข้าถึงความรู้และพัฒนาตนเองให้เป็นผู้รู้ รวมทั้งปฏิบัติงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ

2.3.2 ประโยชน์ของการจัดการความรู้

การจัดการความรู้มีความสำคัญคือ

1) ป้องกันความรู้สูญหาย การจัดการความรู้ให้องค์การสามารถรักษาความเชี่ยวชาญความชำนาญและความรู้ที่อาจสูญหายไปพร้อมกับการเปลี่ยนแปลงของบุคลากร

2) เพิ่มประสิทธิภาพในการตัดสินใจ โดยประเภทคุณภาพและความสะดวกในการเข้าถึงความรู้เป็นปัจจัยสำคัญของการเพิ่มประสิทธิภาพ การตัดสินใจเนื่องจากผู้ที่มีหน้าที่ตัดสินใจต้องสามารถตัดสินใจได้อย่างรวดเร็วและมีคุณภาพ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3) ความสามารถในการปรับตัวและมีความยืดหยุ่นการทำให้ผู้ปฏิบัติงาน มีความเข้าใจในงานและวัตถุประสงค์ของงาน โดยไม่ต้องมีการควบคุมหรือมีการแทรกแซงมากนัก จะทำให้ผู้ปฏิบัติงานสามารถทำงานในหน้าที่ต่างๆ ได้อย่างมีประสิทธิภาพ และเกิดการพัฒนาจิตสำนึกในการทำงาน

4) ความได้เปรียบในการแข่งขัน

5) การพัฒนาทรัพยากรมนุษย์เป็นการพัฒนาความสามารถขององค์กร การใช้ประโยชน์จากทรัพยากรมนุษย์ทางปัญญาที่มีอยู่

6) การยกระดับผลิตภัณฑ์ การนำการจัดการความรู้มาใช้ในการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตและบริการซึ่งจะเป็นการเพิ่มคุณค่าให้แก่ผลิตภัณฑ์นั้นๆ อีกด้วย

7) การลงทุนทางทรัพยากรบุคคลการเพิ่มความสามารถในการแข่งขันผ่านการเรียนรู้ร่วมกัน การจัดการด้านเอกสาร การจัดการกับความรู้ที่ไม่เป็นทางการเป็นการเพิ่มความสามารถให้แก่องค์กรในการจ้างและฝึกฝนบุคลากร (พรธิดา วิเชียรปัญญา. 2547: 41-42)

ในขณะที่ศรีไพร ศักดิ์รุ่งพงศากุล (2549: 343) ได้กล่าวถึงประโยชน์ของการจัดการความรู้ว่าช่วยเก็บรักษาความรู้ให้ควบคู่กับองค์การตลอดไป ลดระยะเวลาการพัฒนาผลิตภัณฑ์ การให้บริการหรือการเรียนรู้งานใหม่ ปรับปรุงประสิทธิภาพ และช่วยเพิ่มผลผลิตให้กับทุกส่วนขององค์กรเสริมสร้างนวัตกรรมใหม่ทั้งทางด้านผลิตภัณฑ์และบริการส่งเสริมให้มีความรู้แสดงความคิดเห็นและแลกเปลี่ยนความรู้ ซึ่งจะส่งผลให้บุคลากรมีคุณภาพเพิ่มขึ้น และสามารถประยุกต์ใช้ความรู้ในการปฏิบัติงานอันก่อให้เกิดประโยชน์ต่อองค์กร และช่วยให้องค์กรมีความพร้อมในการปรับตัวให้เหมาะสมกับการเปลี่ยนแปลงของสิ่งแวดล้อมในการดำเนินธุรกิจเพื่อความอยู่รอดและได้เปรียบทางการแข่งขัน

2.3.3 กระบวนการจัดการความรู้

จากแนวคิดและผลการศึกษานักวิชาการหลายท่านที่ได้นำเสนอสามารถสรุปได้ดังตารางที่ 2.1

ตารางที่ 2.1 สรุปกระบวนการจัดการความรู้

| แบบ Marquardt | แบบ Alavi | แบบ Tannonbaum; &Alliger |
|---|---|---|
| 1) การแสวงหาความรู้ (Knowledge Acquisition) | 1) การผลิตความรู้ (Knowledge Production) | 1) การแลกเปลี่ยนความรู้ (Sharing Knowledge) |
| 2) การสร้างความรู้ (Knowledge Creation) | 2) การเก็บรักษา (Sstore Knowledge) | 2) การเข้าถึงความรู้ (Access to knowledge) |
| 3) การถ่ายโอนและใช้ความรู้ (Knowledge Transfer and Utilization) | 3) การเผยแพร่ความรู้ (Dissemination of knowledge) | 3) การซึมซับความรู้ (Absorb knowledge) |
| 4) การจัดเก็บความรู้และนำมาใช้ใหม่ (Knowledge Storage and Retrieval) | 4) การนำความรู้ไปใช้ (Using Knowledge) | 4) การประยุกต์ใช้ความรู้ (Using Knowledge) |
| แบบ Senge | แบบ Devenport de Long & Beers | แบบ Demarest |
| 1) การได้มาซึ่งความรู้ (Capturing Knowledge) | 1) การสร้างความรู้ (Knowledge Creation) | 1) การสร้างความรู้ (Knowledge construction) |
| 2) การจัดเก็บความรู้ (Storing Knowledge) | 2) การแลกเปลี่ยนความรู้หรือการ แบ่งปันความรู้(Sharing Knowledge) | 2) การเก็บรวบรวมความรู้ (Knowledge embodiment) |
| 3) จัดระบบข้อมูล (Processing Knowledge) | 3) การยกระดับความรู้ (Elevation Knowledge) | 3) การกระจายความรู้ไปใช้ (Knowledge dissemination) |
| 4) การแบ่งปันความรู้ (Sharing Knowledge) | 4) การเก็บความรู้ (Storing Knowledge) | 4) การนำความรู้ไปใช้ (Use Knowledge) |
| 5) การใช้ความรู้ (Using Knowledge) | 5) การนำความรู้ไปใช้ (Using Knowledge) | |
| แบบ Turban | แบบ Probst | |
| 1) การสร้างความรู้ (Create Knowledge) | 1) การกำหนดความรู้ที่ต้องการ (Knowledge identification) | |
| 2) การจัดและเก็บ ความรู้ (Capture and store Knowledge) | 2) การจัดหาความรู้ที่ต้องการ (Knowledge acquisition) | |
| 3) การเลือกหรือกรองความรู้ (Refine Knowlede) | 3) การสร้างพัฒนาความรู้ใหม่ (Knowledge development) | |
| 4) การกระจายความรู้ (Distribute Knowledge) | 4) การถ่ายทอดความรู้ (Knowledge transfer) | |
| 5) การใช้ความรู้ (Use Knowledge) | 5) การจัดเก็บความรู้ (Knowledge storing) | |
| | 6) การนำความรู้มาใช้ (Knowledge utilization) | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 2.1 (ต่อ)

| แบบ สำนักงาน ก.พ.ร. และสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ | แบบ วิจารณ์ พานิช |
|---|---|
| 1) การบ่งชี้ความรู้ (Indicator of knowledge) | 1) การกำหนดความรู้ที่ต้องการใช้ (Define Knowledge) |
| 2) การสร้างและแสวงหาความรู้ (Create Knowledge) | 2) การเสาะหาและยึดกุมความรู้ (Capture Knowledge) |
| 3) การจัดความรู้ให้เป็นระบบ (Capture and store Knowledge) | 3) การสร้างความรู้ (Create Knowledge) |
| 4) การประมวลและกลั่นกรองความรู้ (Processing and refinement of knowledge) | 4) การกลั่นกรอง (Distil Knowledge) |
| 5) การเข้าถึงความรู้ (Access to knowledge) | 5) การแลกเปลี่ยนเรียนรู้ (Share Knowledge) |
| 6) การแบ่งปันแลกเปลี่ยนความรู้ (Sharing knowledge) | 6) การประยุกต์ใช้ความรู้ (Use Knowledge) |
| 7) การเรียนรู้ (Learning) | |

นอกจากนี้การจัดการความรู้ยังมีส่วนประกอบดังภาพที่ 2.3



ภาพที่ 2.3 TUNA Model

ที่มา: ประพนธ์ ฝาสุกยัต (2547)

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

จากภาพที่ 2.3 TUNA Model เป็นการมองประเด็นการจัดการความรู้แบ่งเป็น 3 ส่วนคือ

1. ส่วน “ห้วปลา” (Knowledge Vision- KV) หมายถึง ส่วนที่เป็นเป้าหมาย วิสัยทัศน์ หรือทิศทางของการจัดการความรู้ โดยก่อนที่จะทำจัดการความรู้ ต้องตอบให้ได้ว่า “เราจะทำ KM ไปเพื่ออะไร ” โดย “ห้วปลา” นี้จะต้องเป็นของ “คุณกิจ” หรือ ผู้ดำเนินกิจกรรม KM ทั้งหมด โดยมี “คุณเอื้อ” และ “คุณอำนวย” คอยช่วยเหลือ

2. ส่วน “ตัวปลา” (Knowledge Sharing-KS) เป็นส่วนของการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ ซึ่งถือว่าเป็นส่วนสำคัญ ซึ่ง “คุณอำนวย” จะมีบทบาทมากในการช่วยกระตุ้นให้ “คุณกิจ” มีการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ความรู้ โดยเฉพาะความรู้ซ่อนเร้นที่มีอยู่ในตัว “คุณกิจ” พร้อมอำนวยให้เกิดบรรยากาศในการเรียนรู้แบบเป็นทีม ให้เกิดการหมุนเวียนความรู้ ยกระดับความรู้ และเกิดนวัตกรรม

3. ส่วน “หางปลา” (Knowledge Assets-KA) เป็นส่วนของ “คลังความรู้” หรือ “จุมความรู้” ที่ได้จากการเก็บสะสม “เกร็ดความรู้” ที่ได้จากกระบวนการแลกเปลี่ยนเรียนรู้ “ตัวปลา” ซึ่งเราอาจเก็บส่วนของ “หางปลา” นี้ด้วยวิธีต่างๆ เช่น ICT ซึ่งเป็นการสกัดความรู้ที่ซ่อนเร้นให้เป็นความรู้ที่เด่นชัด นำไปเผยแพร่และแลกเปลี่ยนหมุนเวียนใช้ พร้อมยกระดับต่อไป

2.3.4 การดำเนินการจัดการความรู้

ในการดำเนินการจัดการความรู้นั้นสามารถสรุปได้เป็นเส้นทางของกิจกรรมและระดับของกิจกรรมดังนี้เส้นทางจัดการกิจกรรม (Tracks of Activities) มี 2 ลักษณะดังนี้

1) การจัดการความรู้ในฐานะที่เป็นการจัดการสารสนเทศ (Management of Information) เป็นการสร้างระบบจัดการสารสนเทศรีเอนจิเนียริงหรือ groupware ซึ่งความรู้สามารถจำแนกและจัดการในระบบสารสนเทศได้ (Knowledge as an Object)

2) การจัดการความรู้ในฐานะที่เป็นการจัดการเกี่ยวกับคน การเปลี่ยนแปลงและการทำให้ทักษะส่วนบุคคลหรือพฤติกรรมดีขึ้นซึ่งความรู้เป็นกระบวนการเป็นกลุ่มของทักษะความรู้ที่มีความพลวัตและมีความซับซ้อนซึ่งมีการเปลี่ยนแปลงอย่างต่อเนื่อง (Knowledge as Process)

ระดับของกิจกรรม (Level of Activities) มี 2 ระดับดังนี้

1) ระดับส่วนบุคคล (Individual Perspective) จะให้ความสำคัญกับการวิจัยและการปฏิบัติในระดับบุคคล

2) ระดับองค์การ (Organizational Perspective) จะให้ความสำคัญกับการวิจัยและการปฏิบัติในระดับองค์การ

องค์ประกอบหลักของการจัดการความรู้สามารถแบ่งออกเป็น 2 ส่วนสำคัญคือสังคม-วัฒนธรรมและองค์การ (social-cultural & organization component) และองค์ประกอบทางเทคโนโลยี (technological components) ซึ่งทั้งสององค์ประกอบนั้นมีระบบการจัดการความรู้ (Knowledge Management System : KMS) เป็นการเชื่อมโยงองค์ประกอบทั้ง 2 ส่วนเข้าด้วยกันโดยกระบวนการของการจัดการความรู้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

2.3.5 ปัจจัยที่เอื้อต่อการจัดการความรู้ให้สำเร็จ

บุญดี บุญญาภิจและคณะ (2547 : 59-62) ได้สรุปปัจจัยที่เอื้อให้การจัดการความรู้ประสบความสำเร็จได้แก่

2.3.5.1 ภาวะผู้นำและกลยุทธ์

การจัดการความรู้ให้ประสบผลสำเร็จต้องได้รับการสนับสนุนจากผู้บริหารขององค์กร ผู้บริหารจะต้องเข้าใจแนวคิดและตระหนักถึงประโยชน์ที่องค์กรจะได้รับจากการจัดการความรู้ เพื่อที่จะสามารถสื่อสารและผลักดันให้มีการจัดการความรู้ในองค์กร อีกปัจจัยหนึ่งที่จะช่วยให้องค์กรบรรลุผลสำเร็จในการจัดการความรู้คือทิศทางและกลยุทธ์ที่ชัดเจนของการจัดการความรู้ องค์กรต้องตอบให้ได้ว่าจะจัดการความรู้ในองค์กรเพื่ออะไรเพื่อนำเป้าหมายนั้นมากำหนดเป็นแผนงานและกิจกรรมต่างๆที่จะช่วยให้องค์กรสามารถบรรลุวัตถุประสงค์ที่ตั้งไว้ถึงสำคัญคือ กลยุทธ์ของการจัดการความรู้จะต้องสนับสนุนและสอดคล้องกับทิศทางการดำเนินงานขององค์กร

2.3.5.2 วัฒนธรรมองค์กร

สิ่งสำคัญที่จะช่วยให้องค์กรบรรลุผลสำเร็จในการจัดการความรู้ได้คือวัฒนธรรมของการแลกเปลี่ยนและแบ่งปันความรู้ระหว่างบุคลากรภายในองค์กรองค์กรต้องทำความเข้าใจถึงอุปสรรคต่างๆที่ขัดขวางไม่ให้เกิดการแลกเปลี่ยนความรู้และพยายามหาวิธีการที่จะกำจัดอุปสรรคต่างๆเหล่านั้นการแลกเปลี่ยนวัฒนธรรมองค์กรให้เอื้อต่อการแลกเปลี่ยนความรู้จะต้องได้รับการสนับสนุนจากผู้บริหารเพื่อทำให้บุคลากรในองค์กรตระหนักถึงความสำคัญและความจำเป็นของการเปลี่ยนแปลง

2.3.5.3 เทคโนโลยีสารสนเทศ

เทคโนโลยีสารสนเทศมีส่วนสำคัญในการช่วยให้คนในองค์กรสามารถค้นหาความรู้ถึงความรู้ไปใช้ช่วยในการวิเคราะห์ข้อมูลต่างๆและช่วยให้ข้อมูลความรู้ต่างๆถูกจัดเก็บอย่างเป็นระเบียบแต่การนำเทคโนโลยีสารสนเทศมาใช้ในองค์กรต้องมั่นใจว่าระบบเทคโนโลยีนั้นๆสามารถเชื่อมต่อหรือรวมเข้ากับระบบเดิมที่องค์กรมีอยู่ได้รวมถึงต้องตอบสนองความต้องการของผู้ใช้และใช้ได้ง่ายที่สำคัญในการนำเทคโนโลยีสารสนเทศมาใช้คือองค์กรต้องตระหนักว่าเทคโนโลยีเป็นเพียงเครื่องมือที่ช่วยให้เกิดการติดต่อและเชื่อมโยงคนภายในองค์กรเข้าด้วยกันเท่านั้นเทคโนโลยีไม่ได้ช่วยให้เกิดการแลกเปลี่ยนความรู้แต่ทำให้การแลกเปลี่ยนความรู้เกิดขึ้นได้รวดเร็วและสะดวกยิ่งขึ้นคนเป็นผู้ที่แลกเปลี่ยนความรู้ไม่ใช่เทคโนโลยี

2.3.5.4 การวัดผล

การวัดผลของการจัดการความรู้จะช่วยให้องค์กรสามารถทบทวนประเมินผลและทำการปรับปรุงกลยุทธ์ และกิจกรรมต่างๆเพื่อให้บรรลุเป้าหมายของการจัดการความรู้ได้ นอกจากนั้นผลจากการวัดความสำเร็จของการจัดการความรู้จะโน้มน้าวให้บุคลากรทุกระดับเห็นถึงประโยชน์ที่ได้รับจากการจัดการและแลกเปลี่ยนความรู้ในการวัดผล องค์กรต้องตระหนักว่าตัวชี้วัดที่ดีจะต้อง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สอดคล้องและเชื่อมโยงกับกลยุทธ์การจัดการความรู้ขององค์กรและสามารถบอกได้ว่าสถานะปัจจุบันของการจัดการความรู้เป็นอย่างไรการดำเนินการมีความคืบหน้าเพียงใดและได้ผลตามที่คาดหวังไว้หรือไม่อย่างไร และการจัดการความรู้ส่งผลกระทบต่ออะไรกับองค์กรบ้าง

2.3.5.5 โครงสร้างพื้นฐาน

การดำเนินกิจกรรมการจัดการความรู้ให้เป็นอย่างราบรื่นจะต้องมีโครงสร้างและระบบรองรับสำหรับบุคลากรในองค์กรให้มีการแลกเปลี่ยนความรู้กันอย่างสะดวก โครงสร้างนี้อาจเป็นสิ่งที่ยังต้องได้เช่นสถานที่หรือเครื่องมืออุปกรณ์ต่างๆซึ่งช่วยให้บุคลากรได้แลกเปลี่ยนความรู้กันหรือสิ่งที่ยังต้องไม่ได้เช่นโครงสร้างหรือระบบงานที่เอื้อให้เกิดสภาพที่สนับสนุนการแลกเปลี่ยนความรู้ และกลไกในการแลกเปลี่ยนความรู้ต่างๆในชีวิตการทำงานประจำวัน นอกจากนี้ผู้บริหารจะต้องพิจารณาถึงโครงสร้างของหน่วยงานหรือบุคลากรที่จะรับผิดชอบในการจัดการเพื่อให้บุคลากรจากทุกฝ่ายงานเข้ามามีส่วนร่วมกันวางแผน และดำเนินการในเรื่องการจัดการความรู้เป็นต้นสุดท้าย คือระบบการบริหารทรัพยากรบุคคลเช่นระบบการประเมินผลงานและระบบการยกย่องชมเชยและให้รางวัลที่เอื้อต่อการจัดการความรู้ขององค์กร

ศาสตราจารย์นายแพทย์วิจารณ์ พานิช กล่าวถึงปัจจัยหลักที่ช่วยส่งเสริมความเข้มแข็งของการจัดการความรู้ 8 ประการดังนี้

1. ภาวะผู้นำ ภาวะผู้นำที่แสดงความเชื่อในคุณค่าของภารกิจขององค์กร และจัดกระบวนการให้เกิดความมุ่งมั่นร่วม (Shared Purpose) ภายในองค์กร เป็นสิ่งมีค่าสูงสุดที่ผู้นำจะพึงให้แก่องค์กร
2. โครงสร้าง การจัดโครงสร้าง (Organize) ภายในองค์กรเป็นกลุ่มงานที่งานสายงานภายในองค์กรและเชื่อมโยงออกไปภายนอกองค์กร โครงสร้างที่มีความยืดหยุ่น เกิดการรวมตัวกันเป็นกลุ่มเฉพาะกิจได้ง่าย มีการสื่อสารร่วมมือข้ามสายงานในแนวราบอย่างคล่องตัวเป็นเงื่อนไขสำคัญของการจัดการความรู้
3. วัฒนธรรมพฤติกรรมและการสื่อสาร วัฒนธรรมคุณภาพวัฒนธรรมการเรียนรู้การมองการเปลี่ยนแปลง-พลวัตเป็นสภาพความเป็นจริง และเป็น โอกาสเปิดเผยแลกเปลี่ยนข้อมูลภายในองค์กรเป็นปัจจัยส่งเสริมการจัดการความรู้
4. เทคโนโลยีและกระบวนการ เทคโนโลยีและกระบวนการที่องค์กรใช้ในการดำเนินภารกิจหลักขององค์กร ถ้ามีความเหมาะสมจะช่วยในการจัดการความรู้
5. การให้รางวัลและการชมเชย เป็นการสร้างแรงจูงใจให้พนักงานมีพฤติกรรมที่พึงประสงค์ เช่นพฤติกรรมแลกเปลี่ยนความรู้ไม่ปิดกั้นความรู้
6. การวัดและประเมินผล เป็นเครื่องมือในการบันทึกติดตามและตรวจสอบการปฏิบัติงานและผลงานของบุคลากรส่วนงานและองค์กรในภาพรวม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

7. ความรู้ ทักษะ จิตความสามารถ เป็นความรู้ทักษะจิตความสามารถสำหรับใช้ปฏิบัติงานหลักขององค์กร

8. การจัดการ เป็นกระบวนการที่ทำให้กิจกรรมขององค์กรดำเนินการไปตามแผนการจัดการในลักษณะ Empower หน่วยย่อยหรือที่เรียกว่านำจากข้างหลัง (Lead from behind) จะส่งเสริมการจัดการความรู้อย่างทรงพลังยิ่ง

2.4 ข้อมูลทั่วไปเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP

2.4.1 ความหมายและที่มาของ GMP

คำว่า GMP เป็นที่คุ้นเคยในวงการอุตสาหกรรมต่าง ๆ ไม่ว่าจะเป็นยา เครื่องสำอาง และรวมถึงทางด้านอาหารด้วย แต่ GMP (Good Manufacturing Practice) ที่เกี่ยวข้องกับอาหารมีที่มาคือเป็นคำที่นำมาจากกฎหมายของประเทศสหรัฐอเมริกาที่กำหนดอยู่ใน Code of Federal Regulation Title ที่ 21 part 110 หากเทียบกับมาตรฐานสากลของโครงการมาตรฐานอาหาร FAO/WHO (Codex) จะใช้คำว่า General Principles of Food Hygiene นักวิชาการทางด้านอาหารใช้คำว่า GMP เนื่องจาก เป็นคำย่อที่เข้าใจตรงกันว่า หมายถึง หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร เป็นเกณฑ์หรือข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการผลิตและควบคุมเพื่อให้ผู้ผลิตปฏิบัติตามและทำให้สามารถผลิตอาหารได้อย่างปลอดภัย โดยเน้นการป้องกันและขจัดความเสี่ยงที่อาจจะทำให้อาหารเป็นพิษ เป็นอันตราย หรือเกิดความไม่ปลอดภัยแก่ผู้บริโภค GMP มี 2 ประเภทคือ GMP สุขลักษณะทั่วไป หรือ General GMP ซึ่งเป็น หลักเกณฑ์ที่นำไปใช้ปฏิบัติสำหรับอาหารทุกประเภท อีกประเภทหนึ่ง คือ GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์ หรือ Specific GMP ซึ่งเป็นข้อกำหนดที่เพิ่มเติมจาก GMP ทั่วไป เพื่อมุ่งเน้นในเรื่องความเสี่ยงและความปลอดภัยของแต่ละผลิตภัณฑ์อาหารเฉพาะมากยิ่งขึ้น GMP เป็นระบบประกันคุณภาพที่มีการปฏิบัติ และพิสูจน์แล้วจากกลุ่มนักวิชาการด้านอาหารทั่วโลกแล้วว่าสามารถทำให้อาหารเกิดความปลอดภัย เป็นที่เชื่อถือยอมรับจากผู้บริโภค โดยอาศัยหลายปัจจัยที่เชื่อมโยงสัมพันธ์กัน ดังนั้นหากยังสามารถปฏิบัติตามแนวทางที่กำหนดได้ทั้งหมด ก็จะทำให้อาหารมีคุณภาพมาตรฐานและมีความปลอดภัยมากที่สุด หลักการของ GMP จึงครอบคลุมตั้งแต่สถานที่ตั้งของสถานประกอบการ โครงสร้างอาคาร ระบบการผลิตที่ดีมีความปลอดภัย และมีคุณภาพได้มาตรฐานทุกขั้นตอน นับตั้งแต่เริ่มต้นวางแผนการผลิต ควบคุมตั้งแต่วัตถุดิบ ระหว่างการผลิต ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูป การจัดเก็บ การควบคุมคุณภาพ และการขนส่งจนถึงผู้บริโภค มีระบบบันทึกข้อมูล ตรวจสอบและติดตามผลคุณภาพผลิตภัณฑ์ รวมถึงระบบการจัดการที่ดีในเรื่องสุขอนามัย (Sanitation และ Hygiene) ทั้งนี้เพื่อให้ผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้ายมีคุณภาพและความปลอดภัยเป็นที่มั่นใจเมื่อถึงมือผู้บริโภค และ GMP ยังเป็นระบบประกันคุณภาพ

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

พื้นฐานก่อนที่จะพัฒนาไปสู่ระบบประกันคุณภาพอื่น ๆ ต่อไป เช่น HACCP (Hazards Analysis and Critical Control Points) และ ISO 9000 อีกด้วย

2.4.2 เหตุผลและความจำเป็นในการนำหลักเกณฑ์ GMP มาบังคับใช้เป็นกฎหมาย

โดยเหตุที่หลักเกณฑ์ GMP เป็นข้อกำหนดขั้นพื้นฐานที่จำเป็นในการนำไปใช้เป็นแนวทางในการปฏิบัติ สำหรับผู้ประกอบการสามารถผลิตอาหารให้มีคุณภาพและความปลอดภัยซึ่งการนำหลักเกณฑ์ GMP มาใช้เป็นแนวทางในการพัฒนายกระดับมาตรฐานสถานที่ผลิตนี้สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้เคยนำมาให้ประกอบการดำเนินการในลักษณะสมัครใจมากกว่า 10 ปีแล้ว โดยในช่วงนั้นผู้ประกอบการที่ได้นำไปปฏิบัติจนได้ผลสำเร็จนั้น ส่วนใหญ่เป็นสถานที่ผลิตอาหารเพื่อการส่งออกเป็นส่วนใหญ่ และผู้ประกอบการก็ยังไม่ได้นำมาตรการนี้ไปปฏิบัติให้เกิดผลอย่างจริงจัง เพื่อประโยชน์สำหรับผู้บริโภคในประเทศอย่างแท้จริง จนถึงปัจจุบันมีปัจจัยหลายประการที่ผลักดันให้รัฐจำเป็นต้องนำหลักเกณฑ์ GMP มาพิจารณาให้ความสำคัญต่อระบบการผลิตอาหารของประเทศ และนำมากำหนดเป็นมาตรการทางกฎหมาย เพื่อบังคับใช้สำหรับให้ผู้ประกอบการนำไปปฏิบัติและยกระดับมาตรฐานการผลิตได้ครอบคลุมทั่วถึงมากขึ้น ปัจจัยสำคัญที่เป็นแรงผลักดันให้มีการเปลี่ยนแปลงนี้คือ

1) การเปลี่ยนแปลงจากความต้องการภายในประเทศปัจจุบันการพัฒนาด้านเศรษฐกิจและสังคมเป็นไปอย่างรวดเร็ว ทำให้ผู้บริโภคมีความรู้มากขึ้นและมีความต้องการบริโภคอาหารที่ปลอดภัย มีคุณภาพ คุณประโยชน์เพิ่มขึ้น กระแสความต้องการของผู้บริโภคและผู้ประกอบการได้พยายามให้รัฐมีการเปลี่ยนแปลงการควบคุมอาหารให้เป็นไปในลักษณะกำกับดูแลรัฐ จึงต้องเพิ่มประสิทธิภาพในการบริหารจัดการและจัดทำมาตรการต่าง ๆ เพื่อรองรับปัญหาของความปลอดภัยของอาหาร ซึ่งจะเห็นได้จากความสนใจสอบถามเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหารที่บริโภคและเรื่องร้องเรียนจากสื่อมวลชนและองค์กรอิสระต่าง ๆ จากผู้บริโภคที่ต้องการให้รัฐพัฒนากำกับดูแลความปลอดภัยของอาหารให้ทันต่อสถานการณ์ของโลก และปัญหาใหม่ ๆ ที่เกิดขึ้นจากการบริโภคอาหาร เป็นต้น ดังนั้นจึงมีความจำเป็นที่จะต้องผลักดันให้หลักเกณฑ์ GMP เป็นข้อกำหนดทางกฎหมายเพื่อให้ผู้ประกอบการได้นำไปใช้เป็นแนวทางพัฒนาระบบการผลิตต่อไป

2) การเปลี่ยนแปลงกระแสโลกด้านความปลอดภัยของอาหารการที่ประเทศไทยเข้าเป็นสมาชิกองค์การการค้าโลก หรือ WTO ทำให้ต้องยึดถือกติกาสากลที่ WTO กำหนดไปปฏิบัติ เช่น พันธกรณีของ SPS Measures (Sanitary and Phytosanitary measures) นอกจากนั้นประเทศที่นำเข้าอาหารยังมีการกำหนดมาตรการอื่น ๆ มารองรับ โดยขาดหลักการและเหตุผลทางวิทยาศาสตร์มารองรับ ทำให้เกิดความเสียหายแก่ผู้ส่งออกอาหารองค์การการค้าโลกให้ความสำคัญกับมาตรฐาน Codex ซึ่งถือว่าเป็นมาตรฐานกลางที่ทุกประเทศที่เป็นสมาชิก WTO จะต้องนำไปใช้ในการปฏิบัติ อีกทั้งให้ความสำคัญของระบบประกันคุณภาพอาหาร โดยเน้นการกำกับดูแลสถานที่ผลิต

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

กระบวนการผลิต ซึ่งจะต้องดูแลความปลอดภัย ตลอดทั้งห่วงโซ่อาหาร (Food Chain) ในลักษณะของ From Farm to Table และให้ความสำคัญของการตรวจสอบคุณภาพมาตรฐานของผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปน้อยกว่าระบบการผลิตอาหารซึ่งเป็นแนวคิดของสากล ดังนั้น Codex จึงได้มีการกำหนดแนวทางปฏิบัติทั่วไปเกี่ยวกับสุขลักษณะที่ดีด้านอาหาร (Recommended International Code of Practice-General Principles of Food Hygiene) ให้ประเทศ สมาชิกนำไปใช้เป็นแนวทางปฏิบัติ

ประเทศไทยจึงจำเป็นต้องปรับเปลี่ยนแนวทางในการคุ้มครองผู้บริโภคใหม่ เพื่อตอบสนองต่อแนวคิดข้างต้น กระทรวงสาธารณสุขโดยสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้มีการพัฒนาจัดทำหลักเกณฑ์ GMP มาใช้โดยบรรจุไว้ในแผนพัฒนาการเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 6 เป็นต้นมาในลักษณะสมัครใจ และได้ผลในระดับที่น่าพอใจระดับหนึ่งในกลุ่มของผู้ประกอบการรายใหม่และมีการส่งออกอาหารเท่านั้น มาตรการของการนำหลักเกณฑ์ GMP ไปใช้ ในขณะนั้นจึงยังไม่ได้ถูกนำไปปฏิบัติให้เกิดประโยชน์อย่างแท้จริงและทั่วถึง เพื่อประโยชน์ของผู้บริโภคของประเทศอย่างแท้จริง แต่จากกระแสความต้องการทั้งภายในและต่างประเทศรวมทั้งแนวคิดเกี่ยวกับความปลอดภัยของอาหารจากทั่วโลก ได้ทวีความสำคัญมากขึ้นทุกที และในแง่ของการค้าโลกมักจะมิกติกาใหม่ ๆ ประเทศไทยจำเป็นต้องปรับตัวให้ทันกับหลักแข่งขันในตลาดการค้าเสรีตามกระแสการค้าโลก จึงจำเป็นต้องปรับปรุงพื้นฐานระบบการควบคุมอาหารให้เป็นไปตามแนวคิดของสากลมากขึ้น

การนำหลักเกณฑ์ GMP มาบังคับใช้เป็นภาวะที่ประเทศไทยจะหลีกเลี่ยงไม่ได้เพื่อให้การบังคับเป็นกฎหมายจึงเป็นภาวะที่ประเทศไทยจะหลีกเลี่ยงไม่ได้ เพื่อให้การบังคับใช้เป็นไป โดยความเหมาะสมกับสภาวะของสังคมไทย และสามารถดำเนินการ ได้ภายใต้ข้อจำกัดในด้าน องค์ความรู้ เงินทุน และเงื่อนไขเวลา สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาจึงได้มีการพัฒนานแนวทางปฏิบัติทั่วไปเกี่ยวกับสุขลักษณะที่ดีด้านอาหารของ Codex มาประยุกต์ใช้เป็นกฎหมาย ซึ่งนับว่าเป็นการดำเนินการที่สอดคล้องกับแนวคิดของสากล สามารถสร้างความเชื่อมั่นให้กับประเทศคู่ค้า ในขณะเดียวกันทำให้ผลิตภัณฑ์อาหารของประเทศมีระบบการผลิตอาหารที่มีความปลอดภัยมากยิ่งขึ้น

2.4.3 หลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร (Good Manufacturing Practice:GMP)

เป็นข้อกำหนดพื้นฐานที่ดีซึ่งใช้ในการปฏิบัติงานสำหรับสถานที่ผลิตอาหาร เพื่อให้ผลิตภัณฑ์อาหารที่ผลิตภายใต้ข้อกำหนดนี้มีคุณภาพมาตรฐานและปลอดภัยต่อผู้บริโภค โดยเน้นการป้องกันและขจัดความเสี่ยงใด ๆ ที่จะทำให้อาหารนั้นไม่ปลอดภัยหรือไม่เหมาะสมในการบริโภค หลักลักษณะทั่วไป ซึ่งครอบคลุมรายละเอียดต่าง ๆ ณ สถานที่ผลิตอาหาร ซึ่งมีผลต่อการผลิตทั้งระบบหลักเกณฑ์ GMP ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไปนี้สามารถนำไปใช้ปฏิบัติในสถานที่ผลิตอาหารทุกประเภท ส่วนอีกประเภทหนึ่ง คือ GMP เฉพาะผลิตภัณฑ์หรือ Specific GMP ซึ่งเป็นข้อกำหนดที่

เป็นแนวทางปฏิบัติสำหรับผลิตภัณฑ์อาหารประเภทใดในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท และ GMP อาหารที่มีความเป็นกรดต่ำ เป็นต้น

หลักเกณฑ์ GMP เป็นแนวทางปฏิบัติที่จะต้องดำเนินการเป็นระบบ โดยอาศัยปัจจัยที่เชื่อมโยงสัมพันธ์กัน จึงกล่าวได้ว่าหากผู้ประกอบการนำหลักเกณฑ์ GMP ไปปฏิบัติให้ครบถ้วนและสม่ำเสมอต่อเนื่องแล้ว สถานที่ผลิตนั้นก็จะเป็นระบบการผลิตที่ดีหรือมีระบบประกันคุณภาพสำหรับการดำเนินการนั่นเอง ดังนั้นหลักเกณฑ์ GMP จึงครอบคลุมตั้งแต่โครงสร้างอาคารสถานที่ผลิตขั้นพื้นฐาน การควบคุมกระบวนการผลิต การดูแลควบคุมเครื่องจักรอุปกรณ์การผลิต การสุขาภิบาล บุคลากรที่ปฏิบัติงาน การตรวจสอบติดตามผลการดำเนินการ รวมทั้งการฝึกอบรมบุคลากร การบันทึกข้อมูล เป็นต้น สถานที่ผลิตที่มีการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ GMP แล้วสามารถจะไปสู่ระบบประกันสุขภาพอื่นที่เข้มงวดมากขึ้น เช่น ระบบการวิเคราะห์อันตรายจุดควบคุมวิกฤต (Hazard Analysis and Critical Control Points : HACCP) ได้โดยเร็วและมีประสิทธิภาพมากขึ้น

ข้อกำหนดสุขลักษณะทั่วไปมีอยู่ 6 ข้อกำหนดดังนี้

1. สถานที่ตั้งและอาคารผลิต

1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและที่ใกล้เคียง ต้องอยู่ในที่ที่จะไม่ทำให้อาหารที่ผลิตเกิดการปนเปื้อนได้ง่าย โดย

1.1.1 สถานที่ตั้งตัวอาคารและบริเวณโดยรอบสะอาด ไม่ปล่อยให้มีการสะสมสิ่งที่ไม่ใช่แล้ว หรือสิ่งปฏิกูลอันอาจเป็นแหล่งเพาะพันธุ์สัตว์และแมลง รวมทั้งเชื้อโรคต่างๆ ขึ้นได้

1.1.2 อยู่ห่างจากบริเวณหรือสถานที่ที่มีฝุ่นมากผิดปกติ

1.1.3 ไม่อยู่ใกล้เคียงกับสถานที่น่ารังเกียจ

1.1.4 บริเวณพื้นที่ตั้งตัวอาคาร ไม่มีน้ำขังแฉะและสกปรก และมีท่อระบายน้ำ

เพื่อให้ไหลลงสู่ทางระบายน้ำสาธารณะ ในกรณีที่สถานที่ตั้งตัวอาคาร ซึ่งใช้ผลิตอาหารอยู่ติดกับบริเวณที่มีสภาพไม่เหมาะสม หรือไม่เป็นไปตามข้อ 1.1.1-1.1.4 ต้องมีกรรมวิธีที่มีประสิทธิภาพในการป้องกันและกำจัดสัตว์รบกวน (Pest) และสัตว์นำโรค ตลอดจนฝุ่นผงและสาเหตุของการปนเปื้อน และการปนเปื้อนข้าม (Cross contamination)

1.2 อาคารผลิตมีขนาดเหมาะสม มีการออกแบบและก่อสร้างในลักษณะที่ง่ายแก่การทะนุบำรุงสภาพ รักษาความสะอาด และสะดวกในการปฏิบัติงาน โดย

1.2.1 พื้น ฝาผนัง และเพดานของอาคารสถานที่ผลิต ต้องก่อสร้างด้วยวัสดุที่คงทนเรียบ ทำความสะอาดและซ่อมแซมให้อยู่ในสภาพที่ดีตลอดเวลา

1.2.2 ต้องแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วน ไม่ปะปนกับที่อยู่อาศัย

1.2.3 ต้องมีมาตรการป้องกันสัตว์และแมลงไม่ให้เข้าไปในบริเวณอาคารผลิต

1.2.4 จัดให้มีพื้นที่เพียงพอที่จะติดตั้งเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตให้เป็นไปตามสายงานการผลิตอาหารแต่ละประเภท และแบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วน เพื่อป้องกันการปนเปื้อนอันอาจเกิดขึ้นกับอาหารที่ผลิตขึ้น

1.2.5 ไม่มีสิ่งของที่ไม่ใช่แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต

1.2.6 จัดให้มีแสงสว่างและการระบายอากาศที่เหมาะสมเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงานภายในอาคารผลิต

2. เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

2.1 ภาชนะหรืออุปกรณ์ในการผลิตที่พื้นผิวสัมผัสอาหาร ต้องทำจากวัสดุที่ไม่ทำปฏิกิริยากับอาหารอันอาจเป็นอันตรายต่อผู้บริโภค

2.2 โต๊ะที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการผลิตในส่วนที่พื้นผิวสัมผัสอาหาร ต้องทำด้วยวัสดุที่ไม่เกิดสนิม ทำความสะอาดง่าย และไม่ทำให้เกิดปฏิกิริยาที่อาจเป็นอันตรายแก่สุขภาพของผู้บริโภค โดยมีความสูงเหมาะสมและมีเพียงพอในการปฏิบัติงาน

2.3 การออกแบบติดตั้งเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์แปรรูปอาหาร ที่ใช้เหมาะสมและคำนึงถึงการปนเปื้อนที่อาจจะเกิดขึ้น รวมทั้งสามารถทำความสะอาดตัวเครื่องมือ เครื่องจักร และบริเวณที่ตั้งได้ง่ายและทั่วถึง

2.4 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต ต้องเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน

3. การควบคุมกระบวนการผลิต

3.1 การดำเนินการทุกขั้นตอนจะต้องมีการควบคุมตามหลักสุขาภิบาลที่ดีตั้งแต่การตรวจรับวัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร การขนย้าย การจัดเตรียม การผลิต การบรรจุ การเก็บรักษาอาหาร และการขนส่ง

3.1.1 วัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร ต้องมีการคัดเลือกให้อยู่ในสภาพที่สะอาด มีคุณภาพดี เหมาะสำหรับการผลิตอาหารสำหรับบริโภค ต้องล้างหรือทำความสะอาดตามความจำเป็นเพื่อจัดตั้งสกรก หรือสิ่งปนเปื้อนที่อาจติดหรือปนมากับวัตถุนั้นๆ และต้องเก็บรักษาวัตถุดิบภายใต้สภาวะที่ป้องกันการปนเปื้อนได้โดยมีการเสื่อมสลายน้อยที่สุด และมีการหมุนเวียนสต็อกของวัตถุดิบและส่วนผสมอาหารอย่างมีประสิทธิภาพ

3.1.2 ภาชนะบรรจุอาหารและภาชนะที่ใช้ในการขนถ่ายวัตถุดิบและส่วนผสมในการผลิตอาหาร ตลอดจนเครื่องมือที่ใช้ในการนี้ ต้องอยู่ในสภาพที่เหมาะสมและไม่ทำให้เกิดการปนเปื้อนกับอาหารในระหว่างการผลิต

3.1.3 น้ำแข็งและไอน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตที่สัมผัสกับอาหาร ต้องมีคุณภาพมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขเรื่องน้ำแข็งและน้ำบริโภค และการนำไปใช้ในสภาพที่ถูกต้องลักษณะ

3.1.4 น้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิตอาหาร ต้องเป็นน้ำสะอาดบริโภคน้ำได้ มีคุณภาพมาตรฐานตามประกาศกระทรวงสาธารณสุข เรื่อง น้ำบริโภค และการนำไปใช้ในสภาพที่ถูกสุขลักษณะ

3.1.5 การผลิต การเก็บรักษา ขนย้าย และขนส่งผลิตภัณฑ์อาหาร ต้องป้องกันการปนเปื้อนและป้องกันการเสื่อมสภาพของอาหารและภาชนะบรรจุด้วย

3.1.6 การดำเนินการควบคุมกระบวนการผลิตทั้งหมด ให้อยู่ภายใต้สภาวะที่เหมาะสม

3.2 จัดทำบันทึกและรายงานอย่างน้อยดังต่อไปนี้

3.2.1 ผลการตรวจวิเคราะห์ผลิตภัณฑ์

3.2.2 ชนิดและปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์และวันเดือนปีที่ผลิต โดยให้เก็บบันทึกและรายงานไว้อย่างน้อย 2 ปี

4. การสุขาภิบาล

4.1 น้ำที่ใช้ภายในโรงงาน ต้องเป็นน้ำสะอาดและจัดให้มีการปรับปรุงคุณภาพน้ำตามความจำเป็น

4.2 จัดให้มีห้องล้างและอ่างล้างมือหน้าห้องสวมให้เพียงพอสำหรับผู้ปฏิบัติงาน และต้องถูกสุขลักษณะ มีอุปกรณ์ในการล้างมืออย่างครบถ้วน และต้องแยกต่างหากจากบริเวณผลิต หรือไม่เปิดสู่บริเวณผลิตโดยตรง

4.3 จัดให้มีอ่างล้างมือในบริเวณผลิตให้เพียงพอและมีอุปกรณ์การล้างมืออย่างครบถ้วน

4.4 จัดให้มีวิธีการป้องกันและกำจัดสัตว์และแมลงในสถานที่ผลิตตามความเหมาะสม

4.5 จัดให้มีภาชนะรองรับขยะมูลฝอยที่มีฝาปิดในจำนวนที่เพียงพอ และมีระบบกำจัดขยะมูลฝอยที่เหมาะสม

4.6 จัดให้มีทางระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกอย่างมีประสิทธิภาพ เหมาะสม และไม่ก่อให้เกิดการปนเปื้อนกลับเข้าสู่กระบวนการผลิตอาหาร

5. การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

5.1 ตัวอาคารสถานที่ผลิตต้องทำความสะอาดและรักษาให้อยู่ในสภาพสะอาดถูกสุขลักษณะโดยสม่ำเสมอ

5.2 ต้องทำความสะอาด ดูแลและเก็บรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดทั้งก่อนและหลังการผลิต สำหรับชิ้นส่วนของเครื่องมือเครื่องจักรต่างๆ ที่อาจเป็นแหล่งสะสมจุลินทรีย์ หรือก่อให้เกิดการปนเปื้อนอาหาร สามารถทำความสะอาดด้วยวิธีที่เหมาะสมและเพียงพอ

5.3 พื้นผิวที่สัมผัสกับอาหาร (Food Contact Surface) ของเครื่องมือและอุปกรณ์การผลิต ต้องทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ

5.4 เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิต ต้องมีการตรวจสอบและบำรุงรักษาให้อยู่ในสภาพใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพสม่ำเสมอ

5.5 การใช้สารเคมีที่ใช้ล้างทำความสะอาด (Cleaning Agent) ตลอดจนเคมีวัตถุที่ใช้เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ภายใต้เงื่อนไขที่ปลอดภัย และการเก็บรักษาวัตถุดังกล่าวจะต้องแยกเป็นสัดส่วนและปลอดภัย

6. บุคลากรและสุขลักษณะ

6.1 ผู้ปฏิบัติงานในบริเวณผลิตต้องไม่เป็นโรคติดต่อหรือโรคนำรังเกียจตามที่กำหนดโดยกฎกระทรวง หรือมีบาดแผลอันอาจก่อให้เกิดการปนเปื้อนของผลิตภัณฑ์

6.2 เจ้าหน้าที่ผู้ปฏิบัติงานทุกคนในขณะที่ยังดำเนินการผลิตและมีการสัมผัสโดยตรงกับอาหาร หรือส่วนผสมของอาหาร หรือส่วนใดส่วนหนึ่งของพื้นที่ผิวที่อาจมีการสัมผัสกับอาหาร ต้อง

6.2.1 สวมเสื้อผ้าที่สะอาดและเหมาะสมต่อการปฏิบัติงาน กรณีที่ใช้เสื้อคลุมก็ต้องสะอาด

6.2.2 ล้างมือให้สะอาดทุกครั้งก่อนเริ่มปฏิบัติงาน และหลังการปนเปื้อน

6.2.3 ใช้ถุงมือที่อยู่ในสภาพสมบูรณ์และสะอาดถูกสุขลักษณะ ทำด้วยวัสดุที่ไม่มีสารละลายหลุดออกมาปนเปื้อนอาหารและของเหลวซึมผ่านไม่ได้ สำหรับจับต้องหรือสัมผัสกับอาหาร กรณีไม่สวมถุงมือต้องมีมาตรการให้คนงานล้างมือ เล็บ แขนให้สะอาด

6.2.4 ไม่สวมใส่เครื่องประดับต่างๆ ขณะปฏิบัติงาน และดูแลสุขอนามัยของมือและเล็บให้สะอาดอยู่เสมอ

6.2.5 สวมหมวก หรือผ้าคลุมผม หรือตาข่าย

6.3 มีการฝึกอบรมเจ้าหน้าที่ผู้ปฏิบัติงานเกี่ยวกับสุขลักษณะทั่วไป และความรู้ทั่วไปในการผลิตอาหารตามความเหมาะสม

6.4 ผู้ที่ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิต ปฏิบัติตามข้อ 6.1-6.2 เมื่ออยู่ในบริเวณผลิต

ในแต่ละข้อกำหนดมีวัตถุประสงค์หลักเพื่อให้ผู้ผลิตมีมาตรการป้องกันการปนเปื้อนอันตรายทั้งทางด้านจุลินทรีย์เคมีและกายภาพลงสู่ผลิตภัณฑ์ซึ่งอาจมาจากสิ่งแวดล้อมตัวอาคาร เครื่องจักร อุปกรณ์ที่ใช้การดำเนินงานในแต่ละขั้นตอนการผลิตรวมถึงการจัดการในด้านสุขอนามัยทั้งในส่วนของความสะอาดการบำรุงรักษาและผู้ปฏิบัติงาน

การดำเนินการตามหลักเกณฑ์ GMP ก่อให้เกิดผลดีต่อกระบวนการผลิตดังนี้

- มีการควบคุมคุณภาพให้เป็นไปตามมาตรฐานทุกขั้นตอนและจัดทำบันทึกเป็นหลักฐาน

- มีระบบการควบคุมกระบวนการผลิตและคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ดีที่สามารถตรวจสอบได้
- มีความเป็นระเบียบเรียบร้อยของสถานที่ผลิต
- มีมาตรฐานการสุขาภิบาลที่ถูกสุขลักษณะเป็นระเบียบ
- มีมาตรฐานการดูแลรักษาเครื่องมืออุปกรณ์ป้องกันอุบัติเหตุอุบัติสมบรูณ์พร้อมใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ
- มีการจัดการกรณีของเสียมลพิษไม่ให้มีผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อม
- มีระบบการรักษาและการขนส่งที่ถูกต้องชัดเจนเพื่อให้สินค้าสมบรูณ์เมื่อถึงมือ

ผู้บริโภค (กระทรวงสาธารณสุข. 2544)

2.4.4 หลักการและวัตถุประสงค์ของการกำหนดหลักเกณฑ์ GMP เป็นกฎหมาย

กระทรวงสาธารณสุข โดยสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้นำหลักเกณฑ์ GMP ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไปของ Codex มาประยุกต์ให้เหมาะสมกับสภาพการณ์และข้อจำกัดของประเทศ ภายใต้หลักการสำคัญ คือ GMP นี้ต้องสามารถนำไปปฏิบัติได้จริงสำหรับอุตสาหกรรมอาหารทุกระดับทั่วประเทศไม่ว่าจะเป็นขนาดใหญ่ ขนาดกลาง และขนาดเล็ก โดยได้นำเนื้อหาในประเด็นที่สำคัญมากำหนดไว้ในประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 เรื่องวิธีการผลิต เครื่องมือเครื่องใช้ในการผลิต และการเก็บรักษาอาหาร ทั้งนี้มีวัตถุประสงค์หลัก 3 ประการคือ

วัตถุประสงค์ที่ 1 เพื่อเป็นการยกระดับมาตรฐานความปลอดภัยของอาหารมากขึ้น

วัตถุประสงค์ที่ 2 เพื่อพัฒนามาตรฐานการผลิตอาหารของประเทศไทยให้เป็นที่ยอมรับ

ของสากล

วัตถุประสงค์ที่ 3 เพื่อสร้างความมั่นใจและคุ้มครองผู้บริโภค

ดังนั้นหลักเกณฑ์ GMP ที่จะนำมาเป็นมาตรการบังคับกฎหมายจึงได้ใช้แนวทางของสากล แต่มีการปรับลดในรายละเอียดบางส่วน หรือเป็นการปรับให้ง่ายขึ้นมาจากหลักเกณฑ์การพิจารณาสถานที่ผลิตและนำเข้า ซึ่งอาหารขั้นต่ำ (Minimum Requirement) ที่สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาใช้เป็นเกณฑ์มาตรฐานในการอนุญาตผลิต และใช้เป็นเกณฑ์ในการตรวจสอบสถานที่ผลิตเพื่อพิจารณาออกใบอนุญาต จึงเป็นเกณฑ์ซึ่งทั้งผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่รัฐจักคุ้นเคยกันดี และปฏิบัติกันอยู่แล้วเพียงแต่ทั้ง 2 ฝ่ายจะต้องมีการปฏิบัติที่เคร่งครัดและจริงจังมากขึ้น อาจกล่าวได้ว่า GMP ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไปนี้ผู้ประกอบการสามารถนำไปปฏิบัติตามได้ในขณะที่กฎระเบียบข้อบังคับก็มีเนื้อหาสาระสำคัญที่สอดคล้องกับสากลดังนี้

1. เป็นมาตรการที่คำนึงถึงปัจจัยความเสี่ยงของอาหารเป็นสำคัญ เพื่อเป็นการยกระดับมาตรฐานความปลอดภัยและการคุ้มครองผู้บริโภค

2. หลักเกณฑ์ GMP ว่าด้วยสุขลักษณะทั่วไป เน้นเนื้อหาสาระสำคัญเกี่ยวกับหลักสุขาภิบาลและสุขอนามัยที่ดี

เนื้อหาสาระสำคัญที่เป็นแนวทางการดำเนินงานอยู่ที่การจัดเตรียมสภาพแวดล้อมในโรงงานผลิต การปฏิบัติให้เป็นไปตามหลักสุขาภิบาล หลักสุขอนามัยและความสะอาดทั้งในการผลิตและบุคลากรในสายงานผลิตด้วย ดังนั้นจึงมุ่งเน้นการปรับเปลี่ยนพฤติกรรมโดยรวม ของสถานประกอบการและบุคลากร โดยให้ตระหนักถึงการทำงานอย่างเป็นระบบในด้านการรักษาความสะอาด ปลอดภัย มีระเบียบ วินัย ในการปฏิบัติงานเพื่อสร้างสุขลักษณะที่ดี ในการผลิตเป็นสำคัญ สามารถปรับใช้กับการผลิตอาหารที่ยุ่งยากซับซ้อนไปจนถึงอาหารที่มีความเสี่ยงสูง มีความซับซ้อนในขั้นตอนการผลิต โดยจะมีคู่มือประกอบกับคู่มือของพนักงานเจ้าหน้าที่ที่ได้รับการอบรมเป็นการเฉพาะก่อนที่จะปฏิบัติหน้าที่ เป็นต้น

3. คำนี้ถึงความพร้อมในทางปฏิบัติของผู้ประกอบการ โดยรวมของประเทศการใช้หลักเกณฑ์ GMP เพื่อใช้เป็นแนวทางในการพัฒนาการผลิตนี้ เป็นการปรับเปลี่ยนระบบโดยใช้กฎหมายเป็นมาตรการรองรับ ซึ่งจะเป็นวิธีที่จะทำให้การปรับเปลี่ยนระบบโดยใช้กฎหมายเป็นมาตรการรองรับ ซึ่งจะเป็นวิธีที่จะทำการปรับเปลี่ยน เกิดสัมฤทธิ์ผลในเชิงรูปธรรม ได้อย่างแท้จริง แต่การปรับเปลี่ยนในลักษณะดังกล่าว ในระยะเริ่มแรก ซึ่งเป็นระยะการปรับตัว ของระบบ ย่อมก่อให้เกิดผลกระทบหรือปัญหา อุปสรรค แก่ผู้ที่เกี่ยวข้อง โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ต่อผู้ประกอบการด้านอาหารทั้งหมดของประเทศ ดังนั้น จึงกำหนดให้มีระยะเวลาผ่อนผันเพื่อประโยชน์ ในการปรับตัว และเตรียมความพร้อมของสถานประกอบการ

หลักการพัฒนาแบบค่อยเป็นค่อยไปสำหรับ กฎหมาย GMP ระบบ GMP อาหารเข้ามาในประเทศไทยและเป็นที่รู้จักครั้งแรกในปี 2529 ภายใต้แผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติ ฉบับที่ 6 และตลอดระยะเวลาเกือบ 20 ปีที่ผ่านมา สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้ดำเนินการเกี่ยวกับระบบนี้ กล่าวคือเริ่มจากการอบรมทั้งกับผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่ภาครัฐให้เข้าใจในหลักการของระบบจัดทำโครงการยกระดับมาตรฐานการผลิตอาหารประเภทต่าง ๆ สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้นำระบบ GMP มาใช้พัฒนาสถานที่ผลิตอาหารของประเทศเป็นครั้งแรก ในลักษณะส่งเสริมและยกระดับมาตรฐานการผลิตในอุตสาหกรรมอาหารแก่ ผู้ประกอบการแบบสมัครใจ ภายใต้แผนพัฒนาเศรษฐกิจและสังคมแห่งชาติฉบับที่ 6 และตลอดระยะเวลาเกือบ 20 ปีที่ผ่านมา สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาได้ดำเนินการในเรื่องนี้เป็นขั้นตอนตามลำดับ กล่าวคือ เริ่มจากจัดทำโครงการฯเสนอเพื่อให้สภาวิจัยฯ ให้ความเห็นชอบ ร่างหลักเกณฑ์ GMP ของอาหารประเภทต่าง ๆ โดยจัดลำดับความสำคัญของ ผลิตภัณฑ์ที่มีต่อการบริโภคและต่อเศรษฐกิจของประเทศ เช่น น้ำบริโภค เครื่องดื่ม นมพร้อมดื่ม และอาหารกระป๋อง เป็นต้น การอบรมทั้งกับผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่ภาครัฐให้เข้าใจใน หลักการของระบบ มีการตรวจสอบก่อนและหลังการอบรมให้ความรู้ พร้อมทั้งมีการประเมินผล และออกใบเกียรติบัตรให้เพื่อเป็น

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แรงจูงใจ ซึ่งการดำเนินการในครั้งนั้นทั้งหมดเพื่อประเมินและกระตุ้นผู้ประกอบการ ให้มีความสนใจที่จะพัฒนาสถานที่ผลิตเป็นระยะอย่างต่อเนื่องและหลังจากนั้นในปี 2535 เป็นต้นมา สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาโดยกองควบคุมอาหารได้มี มาตรการให้การรับรองระบบ GMP (certificate GMP) แก่ผู้ประกอบการในลักษณะสมัครใจ ดังนั้นจากเหตุการณ์ที่ผ่านมาและสถานการณ์ในปัจจุบันจะเห็นว่า GMP ไม่ใช่เรื่องใหม่สำหรับผู้ผลิตอาหาร จึงเชื่อว่าถึงเวลาอันสมควรที่ประเทศไทยจะมีการนำ GMP มาเป็นมาตรการบังคับใช้มาตรการการดำเนินงานตามกฎหมาย GMP

เนื่องจากหลักเกณฑ์ GMP มีผลบังคับใช้ตามกฎหมายตามที่กล่าวข้างต้น ซึ่งหากผู้ผลิตไม่ปฏิบัติตามจะเป็นการฝ่าฝืนประกาศกระทรวงสาธารณสุข (ฉบับที่ 193) พ.ศ. 2543 และ(ฉบับที่ 239) พ.ศ. 2544 และ (ฉบับที่ 220) พ.ศ. 2544 ซึ่งออกตามความในมาตรา 6(7) แห่งพระราชบัญญัติอาหาร พ.ศ.2522 และมีโทษตามมาตรา 49 ต้องระวางโทษปรับไม่เกินหนึ่งหมื่นบาทแต่อย่างไรก็ตามในช่วงระยะเวลาก่อนที่กฎหมายจะมีผลบังคับใช้ เพื่อให้ผู้ผลิตสามารถปฏิบัติตามเกณฑ์ GMP ดังกล่าวได้ สำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาโดยกองควบคุมอาหาร จึงได้มีการดำเนินการภายใต้โครงการผลักดัน ผู้ประกอบการด้านความพร้อม GMP กฎหมาย ตั้งแต่ปี 2540 เป็นต้นมา ทั้งในลักษณะการอบรมผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่ทั่วประเทศ จัดทำสื่อคู่มือที่เกี่ยวข้อง เช่นคู่มือการผลิต คู่มือการตรวจสอบสถานที่ผลิตของ สำนักงานสาธารณสุขจังหวัดทั่วประเทศ รวมทั้ง คำสั่งต่างๆ ที่เกี่ยวข้องเพื่อให้เจ้าหน้าที่สามารถปฏิบัติงานได้และเป็นไปในทิศทางเดียวกัน ตลอดจนการประชาสัมพันธ์ทางสื่ออย่างต่อเนื่อง ซึ่งจะเป็นการช่วยผู้ผลิตให้สามารถดำเนินการเมื่อกฎหมายมีผลบังคับใช้ และหลังจากนั้นคงต้องมีการพัฒนาหลักเกณฑ์ GMP กฎหมายนี้ ให้มีมาตรฐานเทียบเท่ากับหลักการของสากลมากขึ้น เพื่อให้สอดคล้องกับนโยบายของรัฐที่ว่า อาหารที่ส่งออกและอาหารที่จำหน่ายภายในประเทศต้องมีคุณภาพมาตรฐานและความปลอดภัยเท่ากัน นั่นคือจะต้องไม่มีคำว่า Double Standard นั่นเอง ซึ่งทั้งนี้ทั้งนั้นทุกฝ่ายไม่ว่าผู้ผลิต เจ้าหน้าที่ของรัฐ รวมทั้งภาคการศึกษาจะต้องประสานงานร่วมมือกันเพื่อให้ได้มาซึ่งสุขภาพที่ดีของประชาชนคนไทย

ดังนั้นจะเห็นว่าสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยามีใช้แต่จะใช้มาตรการทางกฎหมายเพื่อคุ้มครองผู้บริโภคแต่เพียงอย่างเดียว แต่จะให้ความสำคัญของการพัฒนาเชิงระบบอย่างครบวงจร โดยมีการส่งเสริม สนับสนุน ทั้งผู้ประกอบการและเจ้าหน้าที่ผู้ปฏิบัติ เพื่อให้ได้มาซึ่งสถานที่ผลิตที่ได้มาตรฐาน ผลิตภัณฑ์อาหารที่ถูกสุขลักษณะและความปลอดภัยของประชาชนผู้บริโภค ซึ่งสำนักงานคณะกรรมการอาหารและยาจะต้องดำเนินการอย่างต่อเนื่อง เพื่อให้บรรลุถึงเป้าหมายของการคุ้มครองผู้บริโภค ซึ่งเป็นงานภารกิจหลักต่อไป

2.4.5 ประโยชน์ของการนำระบบ GMP มาประยุกต์ใช้ในกระบวนการผลิต

1. โรงงานอุตสาหกรรมอาหารมีกระบวนการผลิตที่ถูกต้องตามสุขลักษณะตามกฎหมายกำหนด
2. ทำให้มีการใช้ทรัพยากรอย่างมีประสิทธิภาพเช่นด้านกำลังคนเงินลงทุนและเวลา
3. ยกระดับมาตรฐานของแรงงานให้เป็นที่ยอมรับทั้งในประเทศและต่างประเทศ
4. ผู้บริโภคมั่นใจในตัวผลิตภัณฑ์

2.5 ข้อมูลทั่วไปของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ตั้งอยู่ นิคมอุตสาหกรรมบางปู 276 หมู่ 4 ถนนสุขุมวิท ตำบลแพรกษา เขตเมืองสมุทรปราการ จังหวัดสมุทรปราการ 10120 โทรศัพท์ 0-2324-0564-6 โทรสาร 0-2324-0694 เริ่มก่อตั้งโรงงาน มีนาคม 2532 ซึ่งแบ่งเป็นโรงงานอาหารกระป๋องและโรงงานอาหารแช่แข็ง โดยโรงงานอาหารกระป๋อง ผลิตซอสพาสต้ากระป๋องและซอสพาสต้าบรรจุถุง กำลังการผลิตประมาณ 15 ตันต่อกะ ส่วนโรงงานอาหารแช่แข็งผลิตพิซซ่าญี่ปุ่นและซอสพาสต้าแช่แข็งกำลังการผลิตประมาณ 6 ตันต่อกะ แหล่งวัตถุดิบส่วนใหญ่เป็นวัตถุดิบภายในประเทศและบางส่วนเป็นวัตถุดิบนำเข้าจากประเทศจีน ออสเตรเลียเป็นต้น ตลาดของผลิตภัณฑ์กว่า 99 % ของสินค้าจะส่งออกไปยังประเทศญี่ปุ่น และจัดจำหน่ายภายในประเทศภายใต้เครื่องหมายการค้า SANREMO สินค้าทุกชนิดของบริษัทจะผลิตให้ตรงกับมาตรฐานของลูกค้า บริษัทได้มีการรณรงค์กิจกรรม 5ส. และดำเนินการในกระบวนการผลิตตามมาตรฐานสากลเช่น GMP, HACCP ฯลฯ บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด เป็นบริษัทที่ผลิตอาหารเพื่อทำการส่งออก โดยมีนโยบายหลักที่จะผลิตแต่อาหารที่ดีตลอดจนผลิตอาหารที่ถูกต้องภายใต้กฎหมายอาหารไทย และญี่ปุ่นมีคุณภาพ และปลอดภัยต่อผู้บริโภคด้วย โดยตระหนักดีว่าอาหารที่ดี มีคุณภาพสูงและปลอดภัยนี้จะนำมาซึ่งสุขภาพอนามัยที่ดีของประชาชน และชุมชนที่ผาสุก ด้วยความมุ่งมั่นดังกล่าว บริษัทจึงยึดหลักการผลิตสินค้าที่เน้นคุณภาพออกมาให้แก่ผู้บริโภคอย่างต่อเนื่องมาโดยตลอด

2.6 งานวิจัยที่เกี่ยวข้อง

สุพิชญ์ รัชชทอง (2544: บทคัดย่อ) ได้ทำการศึกษาการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัท ศรีสุพรรณฟาร์ม จำกัด จังหวัดสุราษฎร์ธานี โดยศึกษาความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยเอื้อต่อความสำเร็จในการจัดการความรู้ที่ศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยส่วนบุคคลปัจจัยเอื้อต่อความสำเร็จในการจัดการความรู้ของพนักงานจากประชากรทั้งหมดจำนวน 108 คน ผลการศึกษาพบว่าพนักงานมีความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยเอื้อต่อความสำเร็จในการจัดการความรู้ด้านภาวะผู้นำวัฒนธรรมองค์กร เทคโนโลยีการจัดการความรู้และการวัดและการประเมินผลในภาพรวมอยู่ในระดับมากพนักงานมีการจัดการความรู้ ด้านการแสวงหาความรู้ การสร้างความรู้ การจัดเก็บและสืบค้นความรู้ และการถ่ายทอดความรู้และการใช้ประโยชน์โดยภาพรวมพนักงานปฏิบัติเป็นบางครั้ง ประสิทธิภาพการทำงานมีความสัมพันธ์กับการจัดการความรู้ของพนักงาน ความสัมพันธ์ระหว่างความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยเอื้อต่อความสำเร็จพบว่าความคิดเห็นเกี่ยวกับปัจจัยเอื้อต่อความสำเร็จด้านเทคโนโลยีการจัดการความรู้และด้านวัฒนธรรมองค์กรมีความสัมพันธ์กันในระดับสูง ในทิศทางเดียวกันกับระดับปฏิบัติการจัดการความรู้

ประยงค์ ศรีสุกัญญา (2548: บทคัดย่อ) ได้ทำการศึกษาความรู้ความเข้าใจพฤติกรรมและความพึงพอใจของพนักงานบริษัท โดลไทยแลนด์หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยศึกษาถึงความสัมพันธ์ระหว่างลักษณะส่วนบุคคลและระดับความรู้ความเข้าใจกับความพึงพอใจของพนักงานที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP และความสัมพันธ์ระหว่างความพึงพอใจกับพฤติกรรมของพนักงานในการใช้ระบบมาตรฐาน GMP จำนวน 390 ผลการวิจัยพบว่า

1. พนักงานบริษัท โดลไทยแลนด์หัวหิน จำกัด ข้อมูลทั่วไปด้านลักษณะประชากรศาสตร์ที่ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิงมีอายุ 24-32 ปีระดับการศึกษามัธยมศึกษาตอนปลายหรือ ปวช. มีอายุงานตั้งแต่ 1-6 ปีสถานภาพสมรสและหรืออยู่ด้วยกันและอยู่ในหน่วยงานฝ่ายปฏิบัติการและกระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องระบบมาตรฐาน GMP ได้แก่แผนกรับผลไม้แผนกเตรียมการผลิตแผนกผลไม้บรรจุกระป๋องแผนกผลไม้บรรจุถ้วยและขวดพลาสติกกึ่งกลางวัน กะกลางคืนแผนกผลิตวุ้นมะพร้าวแผนกผลิตกระป๋องและฝา

2. พนักงานของบริษัท โดลไทยแลนด์หัวหิน จำกัด ที่มีลักษณะด้านเพศอายุระดับการศึกษาและสถานภาพสมรสมีผลต่อพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมแตกต่างกันอย่างไม่มีนัยสำคัญทางสถิติ ส่วนในด้านพนักงานที่มีอายุงานแตกต่างกันของพนักงานที่มีอายุงาน 1-6 ปีกับพนักงานที่มีอายุงาน 13 ปีขึ้นไปมีผลต่อพฤติกรรมในการทำงานโดยรวมในด้านการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 และส่วน

หน่วยงานที่สังกัดที่ต่างกันมีผลต่อพฤติกรรมในการทำงาน โดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

3. พนักงานบริษัท โคลไทยแลนด์หัวหิน จำกัด มีความรู้ความเข้าใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยรวมอยู่ในระดับมากและมีความรู้ความเข้าใจในระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานมีผลต่อพฤติกรรมการทำงาน โดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP และการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

4. ความพึงพอใจของพนักงานบริษัท โคลไทยแลนด์หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP มีระดับความพึงพอใจโดยรวมต่อระบบมาตรฐาน GMP ในระดับมากเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน ได้พบว่าส่วนใหญ่ความพึงพอใจของระบบมาตรฐาน GMP ในทุกๆด้านในระดับมากไม่ว่าจะเป็นด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิตภายใต้ระบบมาตรฐาน GMP ด้านความสะอาดและสุขลักษณะของเครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต ด้านมาตรฐานและความปลอดภัยของสินค้าในเรื่องระบบการควบคุมกระบวนการผลิตด้านสิ่งอำนวยความสะดวก และสุขภาพในการผลิตด้านระบบการบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักร ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ ด้านการร่วมทำงานกับผู้อื่นภายใต้ระบบมาตรฐาน GMP และด้านการนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้ได้รับความรู้ใหม่ๆ และเป็นประโยชน์มากขึ้น

5. ความพึงพอใจของพนักงานบริษัท โคลไทยแลนด์หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ต่อพฤติกรรมการทำงาน โดยรวมในด้านการมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานพบว่า ไม่มีความสัมพันธ์ต่อพฤติกรรมมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยเมื่อพิจารณาความพึงพอใจของพนักงานในแต่ละด้านพบว่า

ความพึงพอใจด้านการปฏิบัติงานของระบบ GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิตภายใต้ระบบมาตรฐาน GMP และด้านการนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้ได้รับความรู้ใหม่ๆ และเป็นประโยชน์มากขึ้นกับพฤติกรรมมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP มีความสัมพันธ์กันในระดับต่ำอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันที่ระดับความสัมพันธ์น้อย

ความพึงพอใจด้านความสะอาดและสุขลักษณะของเครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต ด้านระบบการบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักรและด้านบุคลากรและสุขลักษณะส่วนบุคคลกับพฤติกรรมมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ไม่มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางตรงกันข้ามกัน

ความพึงพอใจด้านมาตรฐานและความปลอดภัยของสินค้าในเรื่องระบบการควบคุมกระบวนการผลิตกับพฤติกรรมกรรมกรมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ไม่มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางตรงกันข้ามกัน

ความพึงพอใจด้านสิ่งอำนวยความสะดวกและสุขภาพในการผลิตและด้านการร่วมทำงานกับผู้อื่นภายใต้ระบบมาตรฐาน GMP กับพฤติกรรมกรรมกรมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP มีความสัมพันธ์กันในระดับต่ำอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันที่ระดับความสัมพันธ์น้อย

6. ความพึงพอใจของพนักงานบริษัท โคล ไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ต่อพฤติกรรมการทำงานโดยรวมในด้านการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานพบว่าไม่มีความสัมพันธ์ต่อพฤติกรรมกรรมกรมีส่วนร่วมในการทำระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยเมื่อพิจารณาความพึงพอใจของพนักงานในแต่ละด้านพบว่า

ความพึงพอใจโดยรวมของพนักงานที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านความสะอาดและสุขลักษณะของเครื่องมืออุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิต ด้านระบบการบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักรและด้านบุคลากรและสุขลักษณะส่วนบุคคลกับพฤติกรรมในด้านการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP ไม่มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

ความพึงพอใจด้านการปฏิบัติงานของระบบ GMP กับพฤติกรรมในด้านการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันที่ระดับความสัมพันธ์มาก

ความพึงพอใจด้านสถานที่ตั้งและอาคารผลิตภายใต้ระบบมาตรฐาน GMP และด้านมาตรฐานและความปลอดภัยของสินค้าในเรื่องระบบการควบคุมกระบวนการผลิตกับพฤติกรรมในด้านการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันที่ระดับความสัมพันธ์น้อย

ความพึงพอใจด้านสิ่งอำนวยความสะดวกและสุขภาพในการผลิตกับพฤติกรรมในด้านการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันที่ระดับความสัมพันธ์น้อย

ความพึงพอใจด้านการร่วมทำงานกับผู้อื่นภายใต้ระบบมาตรฐาน GMP และด้านการนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้ได้รับความรู้ใหม่ๆและเป็นประโยชน์มากขึ้นกับพฤติกรรมในด้านการปฏิบัติตนและงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP มีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01 โดยมีความสัมพันธ์ในทิศทางเดียวกันที่ระดับความสัมพันธ์ค่อนข้างต่ำ

7. พฤติกรรมของพนักงานบริษัท โคล ไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP พบว่าในด้านการรักษาความสะอาดของร่างกายส่วนใหญ่จะมีการรักษาความสะอาดของร่างกายได้

สะอาดในด้านเครื่องแต่งกายสำหรับการปฏิบัติงานได้ทำการตรวจดูความเรียบร้อยของหมวกคลุมผมและซักทำความสะอาดอยู่เสมอในด้านกรปฏิบัติตนระหว่างการทำงานจะทำตามข้อกำหนดของระบบมาตรฐาน GMP คือไม่ทานอาหารอมลูกอมขนมเครื่องดื่มหรือเคี้ยวหมากฝรั่งในระหว่างปฏิบัติไม่ชิมผลิตภัณฑ์ในระหว่างปฏิบัติงานจะมีการแจ้งให้หัวหน้างานทราบถ้ามีอาการเจ็บป่วยหรือไม่สบายหรือมีบาดแผลต่างๆจะไม่ไอหรือจามลงบนผลิตภัณฑ์และไม่พูดคุยหรือเล่นกันในขณะมีการปฏิบัติงานตามระบบมาตรฐาน GMP ในระดับมากในด้านการปฏิบัติตนและการปฏิบัติงานที่เกี่ยวข้องกับระบบมาตรฐาน GMP พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่จะมีการปฏิบัติได้ในระดับปานกลาง

8. ความรู้ความเข้าใจพฤติกรรมและความพึงพอใจในด้านเพศแตกต่างกันอายุแตกต่างกันระดับการศึกษาแตกต่างกันสถานภาพสมรสแตกต่างกันและหน่วยงานที่สังกัดแตกต่างกันของพนักงานบริษัท โคลไทยแลนด์หัวหินจำกัด โดยภาพรวม ได้พบว่าปัจจัยเหล่านี้เกิดความรู้ความเข้าใจและความพึงพอใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานมากกว่าส่วนอื่นๆ ไม่มีความแตกต่างกันอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

วรพงษ์ งามอ่อน (2550: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาความพึงพอใจต่อระบบมาตรฐานบูรณาการ ISO 9001: 2000 HACCP และ GMP ของพนักงานบริษัท แม่กลองฟู้ดส์ จำกัด จำนวน 327 คน

ผลการวิจัยสรุปได้ดังนี้

1. ความพึงพอใจของพนักงานที่มีต่อการนำระบบมาตรฐานบูรณาการ ISO 9001: 2000, HACCP และ GMP มาใช้ในบริษัทมีความพึงพอใจอยู่ในระดับเห็นด้วย

2. ความพึงพอใจของพนักงานแต่ละระดับ มีความแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยพบว่าพนักงานระดับหัวหน้างานและพนักงานระดับบริหาร มีความพึงพอใจอยู่ในระดับสูง ส่วนพนักงานระดับปฏิบัติการความพึงพอใจอยู่ในระดับต่ำ

3. ความพึงพอใจของพนักงานที่มีระดับการศึกษาต่างกัน มีความพึงพอใจแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยพบว่าพนักงานที่มีระดับการศึกษาดำกว่ามัธยมศึกษาตอนปลายมีความพึงพอใจอยู่ในระดับต่ำ ส่วนพนักงานที่มีระดับการศึกษาสูงกว่ามัธยมศึกษาตอนปลายมีความพึงพอใจอยู่ในระดับสูง

4. ความพึงพอใจของพนักงานที่มีประสบการณ์การทำงานต่างกัน มีความพึงพอใจแตกต่างอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05 โดยพบว่าพนักงานที่มีประสบการณ์น้อยกว่า 1 ปีมีความพึงพอใจอยู่ในระดับต่ำ ส่วนพนักงานที่มีประสบการณ์มากกว่า 1 ปีมีความพึงพอใจอยู่ในระดับสูง

ฉลองรัฐ อินทรีย์ (2552: บทคัดย่อ) ได้ทำการศึกษาปัจจัยที่ส่งผลต่อความสำเร็จในการจัดการความรู้ คณะพยาบาลศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชธานี และวิทยาเขตอุดรธานี มหาวิทยาลัยราชธานีที่วิทยาเขตอุบลราชธานี จำนวน 53 คน และที่วิทยาเขตอุดรธานี 47 คน ผลการวิจัยพบว่า คณะพยาบาลศาสตร์ทั้ง 2 วิทยาเขต ได้องค์ความรู้จากการจัดการความรู้จำนวนทั้งหมด 285 เรื่อง ผู้บริหารและคณาจารย์ทุกกลุ่มมีความพึงพอใจต่อการจัดการความรู้ โดยรวมอยู่ในระดับมาก ผลการประเมินความสำเร็จในการจัดการความรู้โดยรวมอยู่ในระดับมาก และปัจจัยสำคัญในความสำเร็จของการจัดการความรู้ในคณะพยาบาลศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชธานี ที่สำคัญที่สุด คือ การสนับสนุนจากผู้บริหารทุกระดับ ลำดับต่อมา คือการจัดตั้งศูนย์จัดการความรู้ วัฒนธรรมการจัดการความรู้ของผู้บริหารและคณาจารย์ และยุทธศาสตร์ในการจัดการความรู้ของผู้บริหารและคณาจารย์ ยุทธศาสตร์ในการจัดการความรู้ซึ่งประกอบด้วยการใช้ บุคลากรที่ปฏิบัติงานบนฐานของความรู้ที่ผ่านการฝึกอย่างดี ความไว้วางใจ พลังร่วม และการมีส่วนร่วม ตลอดจนการใช้หลักในการทรงงานในพระบาทสมเด็จพระเจ้าอยู่หัวภูมิพลอดุลยเดช ได้แก่การศึกษาข้อมูลอย่างเป็นระบบ คำนึงถึงวัฒนธรรมองค์กรการมีส่วนร่วม ความซื่อสัตย์สุจริต จริงใจต่อกัน และรู้จักสามัคคี

สุรพันธ์ ดันดิษฐ์ชัยกุล (2554 : บทคัดย่อ) ได้ทำการศึกษาเรื่องความรู้และเจตคติของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีน ในอุตสาหกรรมยานยนต์ นิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ซิตี้ ผลการวิจัยพบว่า

1. ความรู้และเจตคติของพนักงานฝ่ายผลิตโดยรวมมีความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนอยู่ในระดับดี และมีเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีนในระดับดีเช่นกัน
2. ผลการศึกษาระดับความรู้เกี่ยวกับ ระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานฝ่ายผลิตจำแนกตามปัจจัยด้านประชากรศาสตร์พบว่า ระดับการศึกษา ตำแหน่งงานและระดับเงินเดือนของพนักงานที่แตกต่างกันมีระดับความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิต แบบลีนแตกต่างกันที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05
3. ผลการศึกษาระดับเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีนของพนักงานฝ่าย ผลิตจำแนกตามปัจจัยด้านประชากรศาสตร์พบว่า ระดับการศึกษา ตำแหน่งงาน อายุงานและระดับเงินเดือนของพนักงานที่แตกต่างกันมีระดับเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีนแตกต่างกัน อย่างมีนัยสำคัญที่ระดับ 0.05
4. ผลการศึกษาความสัมพันธ์ระหว่างความรู้เกี่ยวกับระบบการผลิตแบบลีนกับระดับเจตคติต่อระบบการผลิตแบบลีน ของพนักงานฝ่ายผลิต พบว่า มีความสัมพันธ์เชิงบวกในระดับปานกลาง ณ ระดับนัยสำคัญ 0.01

ศรีรุจา ชรรณคุพท์ (2554: บทคัดย่อ) ได้ศึกษาอิทธิพลของความรู้เจตคติที่มีผลต่อพฤติกรรมการมีส่วนร่วมรักษาระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 ของพนักงานบริษัทในกลุ่มธุรกิจอาหารและเครื่องดื่ม : กรณีศึกษาบริษัทเนสท์เล่ (ไทย) จำกัด (เขตนิกมอุตสาหกรรมนวนคร) จำนวน 198 คนผลการวิจัยสรุปได้ดังนี้

1. พนักงานส่วนใหญ่มีความรู้เกี่ยวกับระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 อยู่ในระดับมากมีเจตคติต่อการรักษาระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 อยู่ในระดับดีและมีพฤติกรรมการมีส่วนร่วมรักษาระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 อยู่ในระดับพอใช้

2. ความรู้เกี่ยวกับการรักษาระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 ทางด้านการตรวจประเมินแบบเฝ้าระวังมีผลต่อพฤติกรรมการมีส่วนร่วมต่อการรักษาระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 ของพนักงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

3. เจตคติต่อการรักษาระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 ทางด้านการทบทวนระบบคุณภาพและทางด้านการพัฒนาปรับปรุงระบบคุณภาพมีผลต่อพฤติกรรมการมีส่วนร่วมต่อการรักษาระบบคุณภาพ ISO 22000:2005 ของพนักงานอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.05

วีระพร วงษ์พานิช (2555: บทคัดย่อ) ได้ทำการศึกษาปัจจัยองค์กรในการจัดการความรู้ที่ส่งผลต่อการจัดการความรู้เกี่ยวกับการใช้เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสารของสถานศึกษาสังกัดสำนักงานเขตพื้นที่การศึกษามัธยมศึกษาเขต 10 จังหวัดเพชรบุรี กลุ่มประชากรได้แก่ผู้บริหารสถานศึกษาครูผู้สอนจำนวนประชากร 1,068 คนผลการวิจัยพบว่า

1. ปัจจัยองค์กรในการจัดการความรู้ของสถานศึกษาสังกัดสำนักงานเขตพื้นที่การศึกษามัธยมศึกษาเขต 10 จังหวัดเพชรบุรี โดยภาพรวมอยู่ในระดับมากด้านภาวะผู้นำขององค์กรอยู่ในอันดับสูงสุดรองลงมาคือ ด้านเทคโนโลยีและระบบงาน

2. การดำเนินการจัดการความรู้เกี่ยวกับการใช้เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสารของสถานศึกษาสังกัดสำนักงานเขตพื้นที่การศึกษามัธยมศึกษาเขต 10 จังหวัดเพชรบุรี โดยภาพรวมอยู่ในระดับมาก ด้านการแสวงหาความรู้และการสร้างความรู้อยู่ในอันดับสูงสุดรองลงมาคือ ด้านการเผยแพร่ความรู้

3. ปัจจัยองค์กรในการจัดการความรู้ที่ส่งผลต่อการจัดการความรู้เกี่ยวกับการใช้เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสารของสถานศึกษามี 5 ด้านคือด้านการวัดผลและประเมินผล ด้านค่านิยมและวัฒนธรรมองค์กร ด้านการสื่อสารภายในองค์กร ด้านเทคโนโลยีและระบบงาน และด้านภาวะผู้นำขององค์กร

บทที่ 3

วิธีการดำเนินการวิจัย

ในการวิจัยครั้งนี้ได้ทำการศึกษาเรื่องปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัดซึ่งผู้วิจัยได้กำหนดขั้นตอนและรายละเอียดของวิธีการดำเนินการวิจัยตามลำดับ ดังนี้

3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัย

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

3.5 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

3.1 ประชากรและกลุ่มตัวอย่าง

3.1.1 ประชากร

ประชากรที่ใช้ในการศึกษาวิจัยครั้งนี้คือพนักงานของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โรงงานอาหารกระป๋อง พนักงานรวมทั้งสิ้นจำนวน 243 คน (ข้อมูลจากฝ่ายทรัพยากรบุคคลของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด เดือนมีนาคม ปี พ.ศ. 2557)

3.1.2 กลุ่มตัวอย่าง

กลุ่มตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้คือ พนักงานของ ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โรงงานอาหารกระป๋อง จำนวน 243 คน ซึ่งกำหนดขนาดตัวอย่างในครั้งนี้ใช้สูตรในการคำนวณของ Taro Yamane (บุญธรรม กิจปรีดาวิสุทธิ. 2540)

$$n = \frac{N}{1 + Ne^2} \quad (3.1)$$

เมื่อ n คือ ขนาดตัวอย่าง

N คือ ขนาดประชากร 243 คน

e คือ ความคลาดเคลื่อนจากค่าจริงของประชากร โดยกำหนดให้ 0.05

$$n = \frac{243}{1 + (243)(0.05)^2} \quad (3.2)$$
$$= 151.16$$

ดังนั้น ขนาดตัวอย่างที่ใช้ในการวิจัยมีค่าเท่ากับ 152 คน

ตารางที่ 3.1 จำนวนประชากรและขนาดตัวอย่าง ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด
โรงงานอาหารกระป๋อง (หน่วย: คน)

| หน่วยงาน | จำนวนพนักงาน |
|--------------------------|--------------|
| แผนกช่าง | 4 |
| แผนกปอกล้าง | 9 |
| แผนกคัดเปลือก | 15 |
| แผนกตัด | 29 |
| แผนกปรุง | 22 |
| แผนกบรรจุ | 19 |
| แผนกแพ็ค | 25 |
| แผนกซิมเมอร์ | 2 |
| แผนกสเตอร์ | 4 |
| แผนกผลิต | 8 |
| แผนกควบคุมคุณภาพ | 9 |
| แผนกคลังสินค้าและจัดเก็บ | 6 |

โดยการทำการสุ่มอย่างง่าย (Simple Random Sampling) กับพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โรงงานอาหารกระป๋อง โดยแบ่งตามหน่วยงานเพื่อทำการส่งแบบสอบถามตามจำนวนที่ได้ทำการสุ่มข้างต้น

3.2 เครื่องมือที่ใช้ในการวิจัย

เครื่องมือที่ใช้ในการเก็บรวบรวมข้อมูล ได้แก่ แบบสอบถาม (Questionnaire) และ ลักษณะของแบบสอบถามปลายปิด และแบบสอบถามปลายเปิด

3.2.1 ลักษณะเครื่องมือ

แบบสอบถามที่ใช้ในการวิจัยครั้งนี้ ประกอบไปด้วย 3 ส่วน

ส่วนที่ 1 เป็นการสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถามประกอบด้วย เพศ อายุ สถานภาพสมรส ระดับการศึกษา ประสบการณ์การทำงาน รายได้เฉลี่ยต่อเดือน หน่วยงานที่สังกัด การฝึกอบรม ลักษณะของแบบสอบถามเป็นคำตอบ โดยเป็นคำถามปลายปิด (Close-Ended Question) มีหลายคำตอบให้เลือก (Multiple Choices Question) จำนวน 8 ข้อ

ส่วนที่ 2 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยด้านการจัดการความรู้ประกอบด้วยคำถามวัดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้ ที่ โดยลักษณะแบบสอบถามเป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า (Rating scale) ตามแบบลิเคิร์ต (Likert Scale) 5 ระดับ จำนวน 16 ข้อ

ส่วนที่ 3 เป็นแบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP โดยลักษณะของแบบสอบถามมีคำตอบให้เลือก 2 ทาง (Dichotomous Questions) และเป็นระดับการวัดข้อมูลประเภทนามบัญญัติ (Ordinal Scale) โดยเป็นคำถามให้เลือกตอบว่า ใช่ ไม่ใช่ คำตอบถูกให้คะแนน 1 คะแนน คำตอบผิดให้ 0 จำนวน 10 ข้อ

ส่วนที่ 4 เป็นแบบสอบถามเกี่ยวกับเจตคติของพนักงานที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยลักษณะแบบสอบถามเป็นแบบมาตราส่วนประมาณค่า (Rating scale) ตามแบบลิเคิร์ต (Likert Scale) จำนวน 30 ข้อ

ส่วนที่ 5 เป็นแบบสอบถามที่มีลักษณะเป็นปลายเปิดเกี่ยวกับข้อเสนอแนะ

3.2.2 การตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือ

ผู้วิจัยได้ดำเนินการสร้างและตรวจสอบคุณภาพเครื่องมือตามขั้นตอนดังนี้

- 1) ศึกษาค้นคว้าหลักการ แนวคิด ทฤษฎี จากเอกสาร ข้อความทางวิชาการ วารสาร สื่อสิ่งพิมพ์ และงานวิจัยที่เกี่ยวข้อง
- 2) นำข้อมูลที่ได้จากการศึกษามาประมวล เพื่อกำหนดนิยามเป็นขอบเขตเนื้อหา และเป็นโครงสร้างของเครื่องมือ ให้สอดคล้องกับประเด็นปัญหาและวัตถุประสงค์ที่ต้องการศึกษา
- 3) สร้างแบบสอบถามเกี่ยวกับการจัดการความรู้ โดยพัฒนาจากแนวคิดของสุพิชญา รัชย์ทอง (2544) ส่วนแบบทดสอบความรู้และแบบสอบถามเกี่ยวกับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP พัฒนาจากแนวคิดของ ประยงค์ ศรีสุภัญญา (2548) มาใช้เป็นแนวทางการสร้างแบบสอบถามปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด
- 4) นำแบบสอบถามที่สร้างเสร็จแล้ว เสนอต่ออาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม ตรวจสอบและแนะนำ เพื่อการแก้ไขและปรับปรุงแบบสอบถามให้มีความเหมาะสม
- 5) นำแบบสอบถามที่ได้รับการแก้ไขแล้วไปตรวจสอบความเที่ยงตรง และความเหมาะสม โดยขอความอนุเคราะห์จากผู้ทรงคุณวุฒิ 3 ท่าน เพื่อตรวจสอบความเที่ยงตรงเชิงเนื้อหา (Content validity) และภาษาที่ใช้ แล้วนำมาปรับปรุงแก้ไข ซึ่งผู้ทรงคุณวุฒิทั้ง 3 ท่าน มีรายนามดังต่อไปนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 3.2 รายชื่อ ตำแหน่งและสถานที่ปฏิบัติงานของผู้ทรงคุณวุฒิ

| รายชื่อ | ตำแหน่ง | สถานที่ปฏิบัติงาน |
|------------------------------|--|--|
| ผศ.ดร. จิระเสกข์ ตรีเมธสุนทร | อาจารย์ประจำวิทยาลัย การบริหารและจัดการ | สถาบันเทคโนโลยีพระจอม เกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง |
| คุณรักชาติ สีหนาค | Manager Can Factory | Thai Nisshin Seifun Company Limited |
| คุณจวีร์รัตน์ เทวารัณย์ | Quality Control Manager | Thai Nisshin Seifun Company Limited |

6) ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่ผู้ทรงคุณวุฒิเสนอแนะมาปรับปรุงแก้ไขและนำเสนอต่ออาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ และอาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วมอีกครั้ง เพื่อแก้ไขให้ถูกต้องเหมาะสมแล้วจัดพิมพ์

7) แจกแบบสอบถามเพื่อทำการทดลอง (Try Out) กับพนักงานโรงงานอาหารกระป๋อง บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด จำนวน 30 คน ที่ไม่ใช่กลุ่มตัวอย่างในการวิจัย

8) นำข้อมูลการทดลองแบบสอบถาม เพื่อศึกษาปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มาวิเคราะห์หาค่าอำนาจจำแนก (r) เป็นรายชื่อ

$$r_{xy} = \frac{n \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{\{n \sum X^2 - (\sum X)^2\} \{n \sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}} \quad (3.3)$$

เมื่อ n คือ จำนวนกลุ่มตัวอย่าง
 X คือ คะแนนข้อที่ต้องการตรวจสอบอำนาจจำแนกของแต่ละคน
 Y คือ คะแนนรวมของแต่ละคน

ถ้าค่า r_{xy} ที่คำนวณได้ไปเปรียบเทียบกับค่าวิกฤตในตาราง r โดยใช้ $df = n-2$ ที่ระดับนัยสำคัญ 0.05 ข้อที่มีอำนาจจำแนกเข้าเกณฑ์จะต้องมีค่า r_{xy} ที่คำนวณได้มากกว่าค่าวิกฤต

9) นำข้อมูลการทดลองแบบสอบถาม เพื่อศึกษาปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มาวิเคราะห์หาค่าความเชื่อมั่น (Reliability) ของแบบสอบถาม

$$\alpha = \frac{K}{K-1} \left[1 - \frac{\sum S_i^2}{S^2} \right] \quad (3.4)$$

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| | | |
|----------------|-----|-------------------------------------|
| เมื่อ α | คือ | ค่าความเชื่อมั่น |
| K | คือ | จำนวนข้อของแบบสอบถาม |
| $\sum S_i^2$ | คือ | ผลรวมของความแปรปรวนของคะแนนแต่ละข้อ |
| S_i^2 | คือ | ความแปรปรวนของคะแนนรวม |

จากการแจกแบบสอบถามได้นำผลมาวิเคราะห์หาค่าความเชื่อมั่น (Reliability) ของปัจจัยด้านการจัดการความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ผลดังตารางที่ 3.3-3.4

ตารางที่ 3.3 ความเชื่อมั่นของการจัดการความรู้

| ด้าน | ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ | ค่าความเชื่อมั่น |
|------|----------------------------------|------------------|
| 1 | การแสวงหาและการแลกเปลี่ยนความรู้ | 0.913 |
| 2 | การกำหนดความรู้ | 0.887 |
| 3 | การจัดเก็บความรู้ | 0.877 |
| | โดยรวม | 0.925 |

ตารางที่ 3.4 ความเชื่อมั่นของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

| ด้าน | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | ค่าความเชื่อมั่น |
|------|--|------------------|
| 1 | ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด | 0.935 |
| 2 | ด้านการสุขาภิบาล | 0.934 |
| 3 | ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ | 0.921 |
| 4 | ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต | 0.919 |
| 5 | ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต | 0.915 |
| 6 | ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต | 0.889 |
| | โดยรวม | 0.975 |

ผู้วิจัยนำแบบสอบถามที่ผ่านการทำการทดสอบด้วยวิธีการวิเคราะห์ความเชื่อมั่นตามวิธีของ Cronbach มานำเสนออาจารย์ที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์และที่ปรึกษาวิทยานิพนธ์ร่วม ให้พิจารณาความสมบูรณ์อีกครั้ง

3.3 การเก็บรวบรวมข้อมูล

การเก็บรวบรวมข้อมูลและค้นหาข้อมูล โดยใช้วิธีการเก็บรวบรวมข้อมูล 2 แบบ คือ

3.3.1 ข้อมูลปฐมภูมิ

เก็บรวบรวมข้อมูล โดยการแจกแบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยการแจกแบบสอบถามแก่พนักงาน โดยตรงพร้อมหนังสือขออนุญาตเก็บข้อมูลจากวิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง โดยมีขั้นตอนในการเก็บรวบรวมข้อมูลปฐมภูมิที่เป็นการแจกแบบสอบถาม มีดังนี้

- 1) ขอนหนังสือจากวิทยาลัยการบริหารและจัดการ สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง ถึงผู้บริหารของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด เพื่อขออนุญาตสอบถามข้อมูลจากพนักงาน
- 2) นำแบบสอบถามที่ได้รับการตรวจสอบคุณภาพแล้ว พร้อมหนังสือขออนุญาตแจกแบบสอบถามให้กับพนักงาน ซึ่งผู้วิจัยจะทำการแจกแบบสอบถามแก่พนักงานด้วยตัวเอง หรือผ่านทางผู้จัดการแผนกของบริษัทดังกล่าวข้างต้น

3.3.2 ข้อมูลทุติยภูมิ

เป็นข้อมูลที่ได้จากการค้นคว้า รวบรวมจากงานวิจัย บทความ วารสาร เอกสาร เอกสารสัมมนา สถิติในรายงานต่างๆ ทั้งของภาครัฐและเอกชน เพื่อเป็นส่วนประกอบของเนื้อหา และนำไปใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

3.4 การวิเคราะห์ข้อมูล

การวิจัยครั้งนี้วิเคราะห์ข้อมูลโดยใช้โปรแกรมสำเร็จรูปทางสถิติ ในการวิเคราะห์ข้อมูล โดยมีขั้นตอนการวิเคราะห์ข้อมูลดังนี้

- 1) ตรวจสอบแบบสอบถามทั้งหมดที่ได้กลับมา เพื่อตรวจสอบความถูกต้องสมบูรณ์และตรวจสอบจำนวนของแบบสอบถาม
- 2) บันทึกข้อมูลจากแบบสอบถาม โดยมีเกณฑ์การให้คะแนนดังการแปลค่าคะแนนของแบบสอบถามส่วนที่ 1, 2, 3 และ 4
- 3) นำข้อมูลจากแบบสอบถามมาวิเคราะห์ คือ

3.1) ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด นำมาทำการวิเคราะห์โดยนำข้อมูลมาหาค่าเฉลี่ย (Average) พร้อมกับนำเสนอในรูปแบบของตารางประกอบคำบรรยาย

เกณฑ์การแปลความหมายคะแนนเฉลี่ยระดับปัจจัยด้านการจัดการความรู้ ผู้วิจัยได้ กำหนดค่าในการวัด และเทียบผลการวัดกับมาตราส่วนประมาณค่า (Rating scale) (เชิดศักดิ์ โฆวาสินธุ์. 2520: 50-56) ดังนี้

| คะแนนเฉลี่ย | ระดับการจัดการความรู้ |
|-------------|-----------------------|
| 1.000-1.800 | น้อยที่สุด |
| 1.801-2.600 | น้อย |
| 2.601-3.400 | ปานกลาง |
| 3.401-4.200 | มาก |
| 4.201-5.000 | มากที่สุด |

การแปลความหมายคะแนนเฉลี่ยระดับเจตคติของพนักงานต่อระบบมาตรฐาน GMP

ดังนี้

| คะแนนเฉลี่ย | ระดับเจตคติ |
|-------------|---------------|
| 1.000-1.800 | ไม่ดี |
| 1.801-2.600 | ค่อนข้างไม่ดี |
| 2.601-3.400 | ปานกลาง |
| 3.401-4.200 | ค่อนข้างดี |
| 4.201-5.000 | ดี |

- กำหนดเกณฑ์ในการแปลความหมายค่าเฉลี่ยของระดับความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ดังนี้

$$\text{ช่วงความกว้างของอัตรภาคชั้น} = \frac{\text{คะแนนสูงสุด} - \text{คะแนนต่ำสุด}}{\text{จำนวนชั้น}} \quad (3.5)$$

$$\text{ซึ่งแทนค่าได้เท่ากับ} \quad = \frac{5-0}{2} = 2.5$$

การแปลความหมายของคะแนนตามระดับของความรู้ของพนักงานต่อระบบมาตรฐาน GMP

| คะแนนเฉลี่ย | ระดับความรู้ |
|-------------|--------------|
| 8 – 10 | มาก |
| 6 – 7 | ปานกลาง |
| 0 – 5 | น้อย |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

3.2) การทดสอบสมมติฐาน แสดงดังตารางที่ 3.5

ตารางที่ 3.5 การทดสอบสมมติฐาน

| สมมติฐานการวิจัย | สถิติที่ใช้ในการทดสอบ |
|--|-------------------------------|
| สมมติฐานที่ 1: การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | Multiple Linear Regression |
| สมมติฐานที่ 2: การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | Multiple Linear Regression |

3.5 สถิติที่ใช้ในการวิเคราะห์ข้อมูล

สถิติที่นำมาใช้ในการวิจัยในครั้งนี้ คือ

3.5.1 สถิติเชิงพรรณนา (Descriptive Statistics)

เป็นสถิติที่นำมาใช้บรรยายคุณลักษณะของข้อมูลที่เก็บรวบรวมจากกลุ่มประชากรที่นำมาศึกษา ได้แก่

1. ค่าร้อยละ (Percentage) วิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม ได้แก่ เพศ อายุ สถานภาพสมรส ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน รายได้เฉลี่ยต่อเดือน หน่วยงานที่สังกัด การฝึกอบรม

$$\text{ค่าร้อยละ} = \frac{\text{จำนวนที่คำนวณได้}}{\text{จำนวนทั้งหมด}} \times 100 \quad (3.6)$$

2. ค่าเฉลี่ยเลขคณิต (Arithmetic Mean) ใช้วิเคราะห์แบบสอบถามปัจจัยด้านการจัดการความรู้ ความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543)

$$\bar{X} = \frac{\sum X_i}{n} \quad (3.7)$$

| | | | |
|-------|------------|---------|----------------------------------|
| เมื่อ | \bar{X} | หมายถึง | ค่าเฉลี่ยของกลุ่มตัวอย่าง |
| | $\sum X_i$ | หมายถึง | ผลรวมของค่าต่างๆของกลุ่มตัวอย่าง |
| | n | หมายถึง | ขนาดตัวอย่าง |

3. ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (Standard Deviation) ใช้วิเคราะห์และแปลความหมายของข้อมูลต่างๆซึ่งใช้คู่กับค่าเฉลี่ย เพื่อแสดงลักษณะการกระจายของคะแนนแต่ละครั้ง ซึ่งคำนวณได้จากสูตร (พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2543)

$$S.D. = \sqrt{\frac{n \sum X_i^2 - (\sum X_i)^2}{n(n-1)}} \quad (3.8)$$

| | | | |
|-------|--------|---------|---|
| เมื่อ | $S.D.$ | หมายถึง | ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานของกลุ่มตัวอย่าง |
| | X_i | หมายถึง | คะแนนแต่ละตัวในกลุ่มตัวอย่าง |
| | n | หมายถึง | จำนวนข้อมูลในกลุ่มตัวอย่าง |

3.5.2 สถิติวิเคราะห์เชิงอนุมาน (Inferential analysis statistics)

เป็นสถิติที่ใช้สรุปถึงปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด รวมถึงความสัมพันธ์ระหว่างปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยใช้ข้อมูลจากกลุ่มตัวอย่าง ดังนี้

การวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณ (Multiple Linear Regression Analysis)

เป็นการศึกษาอิทธิพลของตัวแปรอิสระ (Independent variable) หลายตัวแปรพร้อมกันว่าจะมีผลกระทบต่อตัวแปรตาม (Dependent variable) อย่างไรบ้าง ซึ่งตัวแบบความสัมพันธ์ระหว่างตัวแปรอิสระและตัวแปรตาม เรียกว่า ตัวแปรแบบการถดถอยแบบเชิงเส้นพหุคูณ เขียนได้เป็น

$$Y_i = \beta_0 + \beta_1 X_{1i} + \beta_2 X_{2i} + \dots + \beta_k X_{ki} + \varepsilon_i \quad (3.9)$$

| | | | |
|-------|-----------------|---|--|
| เมื่อ | Y_i | = | ค่าสังเกตที่ i ของตัวแปรตามของประชากร เมื่อ $i = 1, 2, \dots, k$ |
| | X_{ji} | = | ค่าสังเกตที่ i ของตัวแปรอิสระที่ j เมื่อ $j = 1, 2, \dots, k$ |
| | β_0 | = | ค่าที่ตัดแกน Y ของสมการเส้นตรง (เมื่อ X_j ทุกค่าเป็น 0) |
| | β_j | = | ค่าสัมประสิทธิ์ของการถดถอยบางส่วนของตัวแปรอิสระที่ j |
| | ε_i | = | ค่าความคลาดเคลื่อนที่ i |
| | k | = | จำนวนตัวแปรอิสระ |
| | n | = | ขนาดตัวอย่างทั้งหมด |

ข้อสมมติ (Assumption) ของความคลาดเคลื่อน

- (1) ε_i มีการแจกแจงแบบปกติ (Normal Distribution) โดยมีค่าคาดหวัง (Expect Value) เป็นศูนย์และมีความแปรปรวนคงที่
- (2) ε_i และ ε_j สำหรับ $i \neq j$ เป็นอิสระต่อกัน
- (3) X_{ji} แต่ละค่าเป็นอิสระต่อกัน

สมการการถดถอยเชิงเส้นพหุคูณ

ค่าประมาณของ Y_i ที่คำนวณได้จากกลุ่มตัวอย่าง เขียนเป็นสมการเรียกว่าสมการการถดถอยเชิงเส้นพหุคูณ โดยมีสมการดังนี้

$$\hat{Y}_i = b_0 + b_1 X_{1i} + b_2 X_{2i} + \dots + b_k X_{ki} \quad (3.10)$$

โดยที่ \hat{Y}_i เป็นค่าประมาณของ Y_i และ $b_0, b_1, b_2, \dots, b_k$ เป็นค่าประมาณของ $\beta_0, \beta_1, \beta_2, \dots, \beta_k$ ตามลำดับ ในการหาตัวประมาณ $b_0, b_1, b_2, \dots, b_k$ ของ $\beta_0, \beta_1, \beta_2, \dots, \beta_k$ จะหาได้โดยใช้วิธี least squares method

ในการวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นพหุคูณจะใช้เมทริกซ์เป็นเครื่องมือ โดยมีสูตรในการประมาณค่าดังนี้

$$b = (X'X)^{-1} X'Y \quad (3.11)$$

เมื่อ กำหนดให้

$$Y = \begin{bmatrix} Y_1 \\ Y_2 \\ \vdots \\ Y_n \end{bmatrix}, \quad X = \begin{bmatrix} 1 & X_{11} & X_{21} & \dots & X_{k1} \\ 1 & X_{12} & X_{22} & \dots & X_{k2} \\ \vdots & \vdots & \vdots & \dots & \vdots \\ 1 & X_{1n} & X_{2n} & \dots & X_{kn} \end{bmatrix}, \quad b = \begin{bmatrix} b_0 \\ b_1 \\ \vdots \\ b_k \end{bmatrix}$$

การทดสอบสมการการถดถอยเชิงเส้นพหุคูณ

ในการทดสอบสมการการถดถอยเชิงเส้นพหุคูณเพื่อทดสอบว่าตัวแปรอิสระทุกตัวรวมกันมีอิทธิพลต่อตัวแปรตาม ใช้การวิเคราะห์ความแปรปรวน โดยมีสมมุติฐานสถิติที่ใช้ทดสอบคือ

$$H_0 : \beta_1 = \beta_2 = \dots = \beta_k = 0$$

$$H_1 : \text{อย่างน้อยมี } \beta_j \text{ อย่างน้อย 1 ค่า } \neq 0, \text{ เมื่อ } j = 1, 2, \dots, k$$

สถิติที่ใช้ทดสอบ

$$F = \frac{(b'XY - n\bar{Y}^2)/k}{(Y'Y - b'XY)/(n-k-1)} \quad (3.12)$$

เมื่อ k คือจำนวนตัวแปรอิสระ
 n คือ ขนาดตัวอย่างทั้งหมด
 \bar{Y} คือ ค่าเฉลี่ย

การตัดสินใจ เมื่อกำหนดระดับนัยสำคัญ = α

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าหรือเท่ากับเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ $df = k, (n-k-1)$ หรือ ถ้าโปรแกรมให้ค่า p-value ซึ่งเป็นค่าความน่าจะเป็นของกลุ่มตัวอย่างที่จะมีค่า F มากกว่าค่า F ที่คำนวณได้ถ้าค่า p-value มีค่ามากกว่าหรือเท่ากับ α จะยอมรับ H_0 นั่นคือ ยอมรับว่าตัวแปรอิสระทุกตัวไม่มีอิทธิพลต่อตัวแปรตามในรูปเชิงเส้นที่ระดับนัยสำคัญ α

ถ้าค่า F ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับค่า F จากตารางที่ $df = k, (n-k-1)$ หรือ ถ้าโปรแกรมให้ค่า p-value ซึ่งเป็นค่าความน่าจะเป็นของกลุ่มตัวอย่างที่จะมีค่า F มากกว่าค่า F ที่คำนวณได้ถ้าค่า p-value มีค่าน้อยกว่า α จะปฏิเสธ H_0 ยอมรับ H_1 นั่นคือยอมรับว่ามี ตัวแปรอิสระอย่างน้อยหนึ่งตัวมีอิทธิพลต่อตัวแปรตาม ในรูปเชิงเส้นอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ

หากผลการทดสอบพบว่าตัวแปรอิสระอย่างน้อยหนึ่งตัวมีอิทธิพลต่อตัวแปรตามในรูปเชิงเส้นอย่างมีนัยสำคัญทางสถิติ จะทำการทดสอบนัยสำคัญของค่าสัมประสิทธิ์ของการถดถอยบางส่วน (partial regression coefficient) แต่ละค่า โดยมีสมมติฐานสถิติที่ใช้ทดสอบคือ

$$H_0 : \beta_j = 0$$

$$H_1 : \beta_j \neq 0$$

สถิติที่ใช้ทดสอบ

$$t = \frac{b_j - \beta_j}{s_{b_j}} \quad (3.13)$$

เมื่อ s_{b_j} หาได้จากการถดถอยกำลังที่สองของ $Var(b_j)$ ซึ่งคำนวณได้จากสูตร

$$Var(b) = \sigma^2 (X'X)^{-1} \quad (3.14)$$

เมื่อ σ^2 คือค่าความแปรปรวนของความคลาดเคลื่อนซึ่งประมาณจากสูตร

$$\sigma^2 = \frac{Y'Y - b'XY}{n-k-1} \quad (3.15)$$

การตัดสินใจ เมื่อกำหนดระดับนัยสำคัญ = α

ถ้าค่า t ที่คำนวณได้มีค่าน้อยกว่าหรือเท่ากับเมื่อเปรียบเทียบกับค่า $t_{\alpha/2}$ จากตารางที่ $df = n - k - 1$ หรือ ถ้าโปรแกรมให้ค่า p-value ซึ่งเป็นค่าความน่าจะเป็นของกลุ่มตัวอย่างที่จะมีค่า t มากกว่าค่า t ที่คำนวณได้ถ้าค่า p-value มีค่ามากกว่าหรือเท่ากับ α จะยอมรับ H_0 แสดงว่าอิทธิพลของตัวแปรอิสระที่ j มีค่าเป็นศูนย์ ($\beta_j = 0$)

ถ้าค่า t ที่คำนวณได้มีค่ามากกว่าเมื่อเปรียบเทียบกับค่า $t_{\alpha/2}$ (กรณีไม่มีทิศทาง) หรือ t_{α} (กรณีมีทิศทาง) จากตารางที่ $df = n - k - 1$ หรือ ถ้าโปรแกรมให้ค่า p-value ซึ่งเป็นค่าความน่าจะเป็นของกลุ่มตัวอย่างที่จะมีค่า t มากกว่าค่า t ที่คำนวณได้ถ้าค่า p-value มีค่าน้อยกว่า α จะปฏิเสธ H_0 ยอมรับ H_1 แสดงว่าอิทธิพลของตัวแปรอิสระที่ j ไม่มีค่าเป็นศูนย์ ($\beta_j \neq 0$)

การแปลความหมาย

เมื่อผลการทดสอบพบว่า b_j มีนัยสำคัญ (ปฏิเสธ H_0) หมายความว่าเมื่อ X_j เปลี่ยนแปลงไป 1 หน่วย Y จะเปลี่ยนแปลงไป b_j หน่วย เมื่ออิทธิพลของตัวแปรอิสระอื่นๆที่

Coefficient of determination, R^2

ในการใช้สมการไปพยากรณ์ค่า Y ค่า R^2 บ่งบอกถึงประสิทธิภาพในการพยากรณ์โดยบอกให้ทราบถึง สัดส่วนหรือร้อยละความแปรปรวนของ Y ซึ่งสามารถอธิบายได้ด้วยสมการการถดถอยเชิงเส้นพหุคูณคำนวณจากสูตร

$$R^2 = \frac{b'XY - n\bar{Y}^2}{YY - n\bar{Y}^2} \times 100, \quad 0 \leq R^2 \leq 1 \quad (3.16)$$

กรณีใช้โปรแกรมสำเร็จรูป การแปลผลจะดูที่ค่า p-value ถ้ามีน้อยกว่า α แสดงว่าตัวแปรคู่นั้นมีความสัมพันธ์กันอย่างมีนัยสำคัญ ถ้ามีเครื่องหมายลบ จะมีความสัมพันธ์กลับกัน ถ้าไม่มีเครื่องหมาย แสดงว่ามีความสัมพันธ์กันทางบวกหรือตามกัน (บุญธรรม กิจปรีดาวิสุทธิ. 2540)

บทที่ 4

ผลการวิเคราะห์ข้อมูล

การดำเนินการวิจัยครั้งนี้มีวัตถุประสงค์ที่จะศึกษาปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

จากการแจกแบบสอบถามไปยังกลุ่มตัวอย่างพนักงานของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด จำนวน 152 คน ด้วยวิธีการสุ่มตัวอย่างอย่างง่าย (Simple Random Sampling) ได้รับแบบสอบถามกลับมาจำนวน 107 ชุด คิดเป็นร้อยละ 70.39 ของกลุ่มตัวอย่าง ผลการวิเคราะห์ข้อมูล โดยแบ่งผลการวิเคราะห์ ได้ดังต่อไปนี้

4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง

4.2 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

4.3 ผลการวิเคราะห์ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

4.4 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

4.5 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

4.1 ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง ได้แก่ เพศ อายุ สถานภาพสมรส ระดับการศึกษา ประสบการณ์ทำงาน รายได้เฉลี่ยต่อเดือน หน่วยงานที่สังกัด ตำแหน่งงาน อายุงาน และการฝึกอบรม ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.1

ตารางที่ 4.1 จำนวนและร้อยละของข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง

| ข้อมูลทั่วไป | จำนวน (คน) | ร้อยละ |
|--------------|------------|--------|
| เพศ | | |
| ชาย | 43 | 40.2 |
| หญิง | 64 | 59.8 |
| รวม | 107 | 100.0 |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

| ข้อมูลทั่วไป | จำนวน (คน) | ร้อยละ |
|-----------------------------|------------|--------|
| อายุ | | |
| น้อยกว่าหรือเท่ากับ 20 ปี | 1 | 0.9 |
| มากกว่า 20 ปี –25 ปี | 19 | 17.8 |
| มากกว่า 25 ปี –30 ปี | 45 | 42.1 |
| มากกว่า 30 ปี –35 ปี | 29 | 27.1 |
| มากกว่า 35 ปี | 13 | 12.1 |
| รวม | 107 | 100.0 |
| สถานภาพสมรส | | |
| โสด | 27 | 25.2 |
| สมรส | 66 | 61.7 |
| หย่าร้าง/แยกกันอยู่/หม้าย | 14 | 13.1 |
| รวม | 107 | 100.0 |
| ระดับการศึกษา | | |
| มัธยมศึกษาตอนต้นหรือต่ำกว่า | 56 | 52.4 |
| มัธยมศึกษาตอนปลาย / ปวช. | 43 | 40.2 |
| อนุปริญญา / ปวส. | 4 | 3.7 |
| ปริญญาตรี | 4 | 3.7 |
| รวม | 107 | 100.0 |
| ประสบการณ์ทำงาน | | |
| น้อยกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี | 13 | 12.1 |
| มากกว่า 2 ปี – 5 ปี | 32 | 29.9 |
| มากกว่า 5 ปี – 10 ปี | 42 | 39.3 |
| มากกว่า 10 ปี | 20 | 18.7 |
| รวม | 107 | 100.0 |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

| ข้อมูลทั่วไป | จำนวน (คน) | ร้อยละ |
|---------------------------------|------------|--------|
| รายได้เฉลี่ยต่อเดือน | | |
| น้อยกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท | 40 | 37.4 |
| มากกว่า 10,000 บาท - 20,000 บาท | 43 | 40.2 |
| มากกว่า 20,000 บาท - 30,000 บาท | 19 | 17.7 |
| มากกว่า 30,000 บาท | 5 | 4.7 |
| รวม | 107 | 100.0 |
| หน่วยงานที่สังกัด | | |
| แผนกปอกล้าง | 7 | 6.5 |
| แผนกซั่ง | 3 | 2.8 |
| แผนกคัดเลือก | 10 | 9.4 |
| แผนกตัด | 19 | 17.8 |
| แผนกปรุง | 17 | 15.9 |
| แผนกบรรจุ | 10 | 9.4 |
| แผนกแพ็ค | 21 | 19.6 |
| แผนกชิมเมอร์ | 1 | 0.9 |
| แผนกสเตอร์ | 4 | 3.7 |
| แผนกผลิต | 6 | 5.6 |
| แผนกคลังสินค้าและจัดเก็บ | 3 | 2.8 |
| แผนกควบคุมคุณภาพ | 6 | 5.6 |
| รวม | 107 | 100.0 |
| ตำแหน่งงาน | | |
| Worker | 64 | 59.8 |
| Sup. Group Leader | 14 | 13.1 |
| Acting Group Leader | 16 | 15.0 |
| Group Leader | 7 | 6.5 |
| Supervisor | 5 | 4.7 |
| Assistant Manager | 1 | 0.9 |
| รวม | 107 | 100.0 |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.1 (ต่อ)

| ข้อมูลทั่วไป | จำนวน (คน) | ร้อยละ |
|--------------|------------|--------|
| การฝึกอบรม | | |
| เคยอบรม | 106 | 99.1 |
| ไม่เคยอบรม | 1 | 0.9 |
| รวม | 107 | 100.0 |

จากข้อมูลในตารางที่ 4.1 ได้ผลการวิเคราะห์ดังนี้

เพศ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง มีจำนวน 64 คน คิดเป็นร้อยละ 59.8 รองลงมาเป็นเพศชายจำนวน 43 คน คิดเป็นร้อยละ 40.2

อายุ พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่มีอายุมากกว่า 25 ปี –30 ปี มีจำนวน 45 คน คิดเป็นร้อยละ 42.1 รองลงมาคืออายุมากกว่า 30 ปี –35 ปี มีจำนวน 29 คน คิดเป็นร้อยละ 27.1 อายุมากกว่า 20 ปี –25 ปี มีจำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 17.8 อายุมากกว่า 35 ปี มีจำนวน 13 คน คิดเป็นร้อยละ 12.1 และอายุน้อยกว่าหรือเท่ากับ 20 มีจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 0.9

สถานภาพสมรส พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชินเซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่ มีสถานภาพสมรส มีจำนวน 66 คน คิดเป็นร้อยละ 61.7 รองลงมาคือสถานภาพโสดจำนวน 27 คน คิดเป็นร้อยละ 25.2 และสถานภาพหย่าร้าง/แยกกันอยู่/หม้าย จำนวน 14 คนคิดเป็นร้อยละ 13.1

ระดับการศึกษา พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่จบการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนต้นหรือต่ำกว่า มีจำนวน 56 คน คิดเป็นร้อยละ 52.3 รองลงมาคือจบการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนปลาย / ปวช.มีจำนวน 43 คน คิดเป็นร้อยละ 40.2 จบการศึกษาระดับอนุปริญญา / ปวส.มีจำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 3.7 และจบการศึกษาระดับปริญญาตรีมีจำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 3.7

ประสบการณ์ทำงาน พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่มีประสบการณ์ทำงานมากกว่า 5 ปี –10 ปี ซึ่งมีจำนวน 42 คน คิดเป็นร้อยละ 39.3 รองลงมาคือประสบการณ์ทำงานมากกว่า 2 ปี –5 ปี มีจำนวน 32 คน คิดเป็นร้อยละ 29.9 ประสบการณ์ทำงานมากกว่า 10 ปี มีจำนวน 20 คน คิดเป็นร้อยละ 18.7 และประสบการณ์ทำงานน้อยกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี มีจำนวน 13 คน คิดเป็นร้อยละ 12.1

รายได้เฉลี่ยต่อเดือน พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนมากกว่า 10,000 บาท -20,000 บาทซึ่งมีจำนวน 43 คน คิดเป็นเอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปเผยแพร่บนสื่อออนไลน์ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ร้อยละ 40.2 รองลงมาคือรายได้เฉลี่ยต่อเดือนน้อยกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาทมีจำนวน 40 คน คิดเป็นร้อยละ 37.4 รายได้เฉลี่ยต่อเดือนมากกว่า 20,000 บาท - 30,000 บาทมีจำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 17.7 และรายได้เฉลี่ยเดือนต่อมากว่า 30,000 บาทมีจำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 4.7

หน่วยงานที่สังกัด พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่พนักงานสังกัดแผนกแพ็ค ซึ่งมีจำนวน 21 คน คิดเป็นร้อยละ 19.6 รองลงมาคือพนักงานสังกัดแผนกตัด มีจำนวน 19 คน คิดเป็นร้อยละ 17.8 พนักงานสังกัดแผนกปิ้ง มีจำนวน 17 คน คิดเป็นร้อยละ 15.9 พนักงานสังกัดแผนกคัดเลือกและแผนกบรรจุ มีจำนวน 10 คน คิดเป็นร้อยละ 9.4 พนักงานสังกัดแผนกปอกถ้างมีจำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 6.5 พนักงานสังกัดแผนกควบคุมคุณภาพและแผนกผลิตมีจำนวน 6 คน คิดเป็นร้อยละ 5.6 พนักงานสังกัดแผนกสเตอร์มีจำนวน 4 คน คิดเป็นร้อยละ 3.7 พนักงานสังกัดแผนกชั่งและแผนกคลังสินค้าและจัดเก็บมีจำนวน 3 คน คิดเป็นร้อยละ 2.8 และพนักงานสังกัดแผนกชิมเมอร์มีจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 0.9

ตำแหน่งงาน พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชินเซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่ พนักงานปฏิบัติงานตำแหน่ง Worker มากที่สุด คือ 64 คน คิดเป็นร้อยละ 59.8 รองลงมาคือพนักงานปฏิบัติงานตำแหน่ง Acting Group Leader มีจำนวน 16 คน คิดเป็นร้อยละ 15.0 พนักงานปฏิบัติงานตำแหน่ง Sup. Group Leader มีจำนวน 14 คน คิดเป็นร้อยละ 13.1 พนักงานปฏิบัติงานตำแหน่ง Group Leader มีจำนวน 7 คน คิดเป็นร้อยละ 6.5 พนักงานปฏิบัติงานตำแหน่ง Supervisor มีจำนวน 5 คน คิดเป็นร้อยละ 4.7 และพนักงานปฏิบัติงานตำแหน่ง Assistant Manager มีจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 0.9

การฝึกอบรม พบว่าผู้ตอบแบบสอบถามซึ่งเป็นพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ส่วนใหญ่ได้รับการฝึกอบรมจำนวน 106 คน คิดเป็นร้อยละ 99.1 และไม่เคยได้รับการฝึกอบรมจำนวน 1 คน คิดเป็นร้อยละ 0.9

4.2 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้แก่ การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้มีดังนี้

4.2.1 การกำหนดความรู้

จากการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ด้านการกำหนดความรู้ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.2

ตารางที่ 4.2 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของการกำหนดความรู้

| ข้อที่ | การกำหนดความรู้ | \bar{X} | S.D. | ระดับ การจัดการความรู้ | ลำดับ ที่ |
|--------|---|-----------|-------|---------------------------|--------------|
| 1 | บริษัทมีการกำหนดขอบเขต (Scope) เพื่อเป็นแนวทางในการจัดทำแผนการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP | 4.234 | 0.542 | มากที่สุด | 1 |
| 2 | บริษัทมีการจัดตั้งคณะกรรมการเพื่อรับผิดชอบในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP | 4.196 | 0.621 | มาก | 3 |
| 3 | บริษัทมีการจัดทำโครงการที่สนับสนุนในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP | 4.224 | 0.571 | มากที่สุด | 2 |
| 4 | บริษัทมีแผนกลยุทธ์หรือนโยบายในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP ที่ชัดเจน | 4.103 | 0.672 | มาก | 5 |
| 5 | บริษัทมีการพัฒนาวิธีการปฏิบัติงานตามระบบมาตรฐาน GMP เพื่อให้มีประสิทธิภาพอยู่เสมอ | 4.178 | 0.627 | มาก | 4 |
| | โดยรวม | 4.187 | 0.489 | มาก | - |

จากตารางที่ 4.2 พบว่าการกำหนดความรู้โดยรวมอยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.187 และระดับการกำหนดความรู้ภายในบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.489 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ สามารถเรียงลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 บริษัทมีการกำหนดขอบเขต (Scope) เพื่อเป็นแนวทางในการจัดทำแผนการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP พบว่ามีระดับการกำหนดความรู้อยู่ในระดับมากที่สุด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.234 และระดับการกำหนดความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.542

ลำดับที่ 2 บริษัทมีการจัดทำโครงการที่สนับสนุนในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP พบว่ามีระดับการกำหนดความรู้อยู่ในระดับมากที่สุด โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมี

ค่าเท่ากับ 4.224 และระดับการกำหนดความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.571

ลำดับที่ 3 บริษัทมีการจัดตั้งคณะกรรมการเพื่อรับผิดชอบในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP พบว่ามีระดับการกำหนดความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.196 และระดับการกำหนดความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.621

ลำดับที่ 4 บริษัทมีการพัฒนาวิธีการปฏิบัติงานตามระบบมาตรฐาน GMP เพื่อให้มีประสิทธิภาพพออยู่เสมอ พบว่ามีระดับการกำหนดความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.178 และระดับการกำหนดความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.627

ลำดับที่ 5 บริษัทมีแผนกลยุทธ์หรือนโยบายในด้านการจัดการตามระบบมาตรฐาน GMP ที่ชัดเจนความรู้ พบว่ามีระดับการกำหนดความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.103 และระดับการกำหนดความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.672

4.2.2 การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้

จากการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ด้านการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.3

ตารางที่ 4.3 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้

| ข้อที่ | การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ | \bar{X} | S.D. | ระดับ การจัดการความรู้ | ลำดับ ที่ |
|--------|---|-----------|-------|---------------------------|----------------|
| 1 | บริษัทเปิดโอกาสให้พนักงานมีการศึกษาค้นคว้าความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP อยู่เสมอ | 3.869 | 0.880 | มาก | 3 ^a |
| 2 | พนักงานสามารถศึกษาค้นคว้าความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อนำความรู้มาใช้ประโยชน์ได้ | 3.879 | 0.855 | มาก | 2 |
| 3 | บริษัทมีเทคโนโลยีสารสนเทศที่เหมาะสมต่อการหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP | 3.794 | 0.821 | มาก | 5 |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.3 (ต่อ)

| ข้อที่ | การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ | \bar{X} | S.D. | ระดับ การจัดการความรู้ | ลำดับ ที่ |
|--------|---|-----------|-------|---------------------------|----------------|
| 4 | พนักงานมีการแบ่งปันและถ่ายทอด ความรู้โดยการสอนงานจากหัวหน้างาน ผู้เชี่ยวชาญและเพื่อนร่วมงาน | 4.009 | 0.874 | มาก | 1 |
| 5 | บริษัทมีการจัดประชุมกลุ่มย่อยภายใน บริษัท เพื่อแลกเปลี่ยนความรู้ซึ่งกันและ กัน | 3.701 | 0.934 | มาก | 6 |
| 6 | บริษัทมีมุมความรู้หรือศูนย์ความรู้ เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อให้ บุคลากรเข้าถึงและใช้ความรู้ได้อย่าง สะดวก | 3.869 | 0.902 | มาก | 3 ^a |
| | โดยรวม | 3.854 | 0.800 | มาก | - |

หมายเหตุ a หมายถึง ลำดับที่เท่ากัน

จากตารางที่ 4.3 พบว่าการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้โดยรวมอยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.854 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.800 และเมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ สามารถเรียงลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 พนักงานมีการแบ่งปันและถ่ายทอดความรู้โดยการสอนงานจากหัวหน้างานผู้เชี่ยวชาญและเพื่อนร่วมงาน พบว่ามีระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.009 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.874

ลำดับที่ 2 พนักงานสามารถศึกษาหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อนำความรู้มาใช้ประโยชน์ได้ พบว่ามีระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.879 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.855

ลำดับที่ 3 บริษัทเปิดโอกาสให้พนักงานมีการศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP อยู่เสมอ พบว่ามีระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้อยู่ในระดับมาก โดย

พิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.869 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.880

บริษัทมีมุมมองความรู้หรือศูนย์ความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อให้บุคลากรเข้าถึงและใช้ความรู้ได้อย่างสะดวก พบว่ามีระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.869 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.902

ลำดับที่ 5 บริษัทมีเทคโนโลยีสารสนเทศที่เหมาะสมต่อการหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP พบว่ามีระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.794 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.821

ลำดับที่ 6 บริษัทมีการจัดประชุมกลุ่มย่อยภายในบริษัท เพื่อแลกเปลี่ยนความรู้ซึ่งกันและกัน พบว่ามีระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.701 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.934

4.2.3 การจัดเก็บความรู้

จากการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ด้านการจัดเก็บความรู้ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.4

ตารางที่ 4.4 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของการจัดการจัดเก็บความรู้

| ข้อที่ | การจัดเก็บความรู้ | \bar{X} | S.D. | ระดับการจัดการความรู้ | ลำดับที่ |
|--------|---|-----------|-------|-----------------------|----------|
| 1 | บริษัทมีการกำหนดนโยบายในการจัดเก็บความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อใช้ในการทำงานอย่างชัดเจน | 4.112 | 0.691 | มาก | 1 |
| 2 | บริษัทมีโครงสร้างการจัดเก็บความรู้อย่างเป็นระบบทำให้สามารถค้นหาข้อมูลได้อย่างรวดเร็ว | 4.028 | 0.733 | มาก | 2 |

ตารางที่ 4.4 (ต่อ)

| ข้อที่ | การจัดเก็บความรู้ | \bar{X} | S.D. | ระดับ การจัดการความรู้ | ลำดับ ที่ |
|--------|--|-----------|-------|---------------------------|--------------|
| 3 | บริษัทมีการรวบรวมความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่จำเป็นต่อการทำงานอย่างเป็นระบบ เพื่อให้บุคลากรทุกคนสามารถเข้าไปเรียนรู้ได้ง่าย | 3.832 | 0.829 | มาก | 4 |
| 4 | บริษัทมีการจัดเก็บความรู้จากประสบการณ์ทำงานเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานอย่างเป็นระบบ | 3.935 | 0.804 | มาก | 3 |
| 5 | บริษัทมีการเก็บข้อมูลความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP โดยคอมพิวเตอร์ | 3.785 | 0.813 | มาก | 5 |
| | โดยรวม | 3.938 | 0.633 | มาก | - |

จากตารางที่ 4.4 พบว่าการจัดเก็บความรู้โดยรวมอยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.938 และระดับการจัดเก็บความรู้พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.633 และเมื่อพิจารณาเป็นรายชื่อ สามารถเรียงลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 บริษัทมีการกำหนดนโยบายในการจัดเก็บความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อใช้ในการทำงานอย่างชัดเจน พบว่ามีระดับการจัดเก็บความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.112 และระดับการจัดเก็บความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.691

ลำดับที่ 2 บริษัทมีโครงสร้างการจัดเก็บความรู้อย่างเป็นระบบทำให้สามารถค้นหาข้อมูลได้อย่างรวดเร็ว พบว่ามีระดับการจัดเก็บความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.028 และระดับการจัดเก็บความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.733

ลำดับที่ 3 บริษัทมีการจัดเก็บความรู้จากประสบการณ์ทำงานเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานอย่างเป็นระบบ พบว่ามีระดับการจัดเก็บความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.935 และระดับการจัดเก็บความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.804

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 4 บริษัทมีการรวบรวมความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่จำเป็นต่อการทำงาน อย่างเป็นระบบเพื่อให้บุคลากรทุกคนสามารถเข้าไปเรียนรู้ได้ง่าย พบว่ามีระดับการจัดเก็บความรู้ อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.832 และระดับระดับการจัดเก็บความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.829

ลำดับที่ 5 บริษัทมีการเก็บข้อมูลความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP โดยคอมพิวเตอร์ พบว่ามีระดับการจัดเก็บความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.785 และระดับระดับการจัดเก็บความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.813

4.2.4 ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

จากการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.5

ตารางที่ 4.5 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของปัจจัยด้านการจัดการความรู้

| ด้าน | การจัดการความรู้ | \bar{X} | S.D. | ระดับการจัดการความรู้ | ลำดับที่ |
|------|-------------------------------|-----------|-------|-----------------------|----------|
| 1 | การกำหนดความรู้ | 4.187 | 0.489 | มาก | 1 |
| 2 | การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ | 3.854 | 0.800 | มาก | 3 |
| 3 | การจัดเก็บความรู้ | 3.938 | 0.633 | มาก | 2 |
| | โดยรวม | 3.984 | 0.565 | มาก | - |

จากตารางที่ 4.5 พบว่าการจัดการความรู้โดยรวมอยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.984 และระดับการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.565 และเมื่อพิจารณาการจัดการความรู้แต่ละประเภท สามารถเรียงลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 การกำหนดความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.187 และมีระดับการกำหนดความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.489

ลำดับที่ 2 การจัดเก็บความรู้อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.938 และระดับการจัดเก็บความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.633

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 3 การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ที่อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 3.854 และระดับการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.800

4.3 ผลการวิเคราะห์ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.6

ตารางที่ 4.6 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.)และระดับของความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

| ตัวแปร | \bar{X} | S.D. | ระดับความรู้ |
|--|-----------|-------|--------------|
| ความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด | 7.841 | 1.065 | มาก |

จากตารางที่ 4.6 แสดงผลการวิเคราะห์ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่าพนักงานมีระดับความรู้ที่อยู่ในระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 7.841 โดยมีค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานเท่ากับ 1.065

4.4 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ในแต่ละด้าน ได้แก่ ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต ด้านการสุขาภิบาล ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด และ ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ

4.4.1 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต ของ พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.7

ตารางที่ 4.7 ค่าเฉลี่ย (\bar{X})ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|---|-----------|-------|-------------|----------|
| 1 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีสถานที่ตั้งตัวอาคารอยู่ในที่ ที่เหมาะสม ไม่มีการสะสมของสิ่งปฏิกูล | 4.289 | 0.566 | ดี | 2 |
| 2 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ | 4.355 | 0.554 | ดี | 1 |
| 3 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามสายงานการผลิต | 4.215 | 0.615 | ดี | 3 |
| 4 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีระบบการจัดการแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงาน | 4.075 | 0.625 | ค่อนข้างดี | 4 |
| 5 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการวางระบบการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน | 4.056 | 0.612 | ค่อนข้างดี | 5 |
| | โดยรวม | 4.198 | 0.481 | ค่อนข้างดี | - |

จากตารางที่ 4.7 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต ของพนักงานของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่าพนักงานมีเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.198 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิตไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณา

จากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.481 เมื่อพิจารณาเจตคติเป็นรายข้อ สามารถเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆพบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.355 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.554

ลำดับที่ 2 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีสถานที่ตั้งตัวอาคารอยู่ในที่ที่เหมาะสม ไม่มีการสะสมของสิ่งปฏิกูลพบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.289 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.566

ลำดับที่ 3 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามสายงานการผลิตพบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.215 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.615

ลำดับที่ 4 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีระบบการจัดการแสงสว่างเพียงพอสำหรับการปฏิบัติงานพบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.075 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.625

ลำดับที่ 5 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการวางระบบการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงานพบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.056 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.612

4.4.2 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.8

ตารางที่ 4.8 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|--|-----------|-------|-------------|----------|
| 1 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตทำด้วยวัสดุผิวเรียบไม่เป็นสนิมและทนต่อการกัดกร่อน | 4.412 | 0.658 | ดี | 1 |
| 2 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต | 4.402 | 0.627 | ดี | 2 |
| 3 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการติดตั้งเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตอยู่ในตำแหน่งที่ทำให้ความสะดวกได้ง่าย | 4.206 | 0.640 | ดี | 3 |
| 4 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน | 4.028 | 0.606 | ค่อนข้างดี | 4 |
| 5 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทไม่มีเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต | 3.916 | 0.778 | ค่อนข้างดี | 5 |
| | โดยรวม | 4.192 | 0.550 | ค่อนข้างดี | - |

จากตารางที่ 4.8 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต ของพนักงานของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่าพนักงานมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.192 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

รวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.550 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ สามารถเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือ เครื่องจักรและ อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตด้วยวัสดุผิวเรียบไม่เป็นสนิม และทนต่อการกัดกร่อนพบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.412 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.658

ลำดับที่ 2 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือ เครื่องจักรและ อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.402 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.627

ลำดับที่ 3 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการติดตั้งเครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตอยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดได้ง่าย พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.206 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.640

ลำดับที่ 4 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิต เพียงพอต่อการปฏิบัติงาน พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.028 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.606

ลำดับที่ 5 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทไม่มีเครื่องมือ เครื่องจักร และ อุปกรณ์ในการผลิตที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 3.916 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.778

4.4.3 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.9

ตารางที่ 4.9 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|---|-----------|-------|-------------|----------------|
| 1 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุอย่างมีคุณภาพเหมาะสมสำหรับการผลิตอาหาร | 4.289 | 0.700 | ดี | 1 |
| 2 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการเก็บรักษาวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุอย่างเหมาะสม | 4.280 | 0.684 | ดี | 2 ^a |
| 3 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการดำเนินการขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุอย่างเหมาะสมไม่เกิดการปนเปื้อน | 4.280 | 0.684 | ดี | 2 ^a |
| 4 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการใช้น้ำ ไอน้ำและน้ำแข็งอย่างมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานของกระทรวงสาธารณสุข | 4.009 | 0.746 | ค่อนข้างดี | 5 |
| 5 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการตรวจสอบ วิเคราะห์ คุณภาพของผลิตภัณฑ์และเก็บบันทึกไว้เป็นหลักฐานอย่างน้อย 2 ปี | 4.056 | 0.712 | ค่อนข้างดี | 4 |
| | โดยรวม | 4.183 | 0.629 | ค่อนข้างดี | - |

หมายเหตุ a หมายถึง ลำดับที่เท่ากัน

จากตารางที่ 4.9 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต ของพนักงานของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่าพนักงานมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.183 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิตไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.629 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ สามารถเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 1 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ อย่างมีคุณภาพเหมาะสมสำหรับใช้ในการผลิตอาหาร พบว่าพนักงานมีระดับ เจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.289 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.700

ลำดับที่ 2 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการเก็บรักษาวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ อย่างเหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจาก ค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.280 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่า ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.684

การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการดำเนินการขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุอย่างเหมาะสมไม่เกิดการปนเปื้อน พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.280 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดย พิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.684

ลำดับที่ 4 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการตรวจสอบ วิเคราะห์ คุณภาพของผลิตภัณฑ์และเก็บบันทึกไว้เป็นหลักฐานอย่างน้อย 2 ปี พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติ อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.056 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่ แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.712

ลำดับที่ 5 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการใช้น้ำ ใช้น้ำและน้ำแข็ง อย่างมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานของกระทรวงสาธารณสุขพบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ใน ระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.009 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่ แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.746

4.4.4 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาล ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาลของพนักงาน บริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.10

ตารางที่ 4.10 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.)ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อ ระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาล

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาล | \bar{X} | S.D. | ระดับ เจตคติ | ลำดับ ที่ |
|--------|--|-----------|-------|--------------|-----------|
| 1 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัท มีน้ำที่สะอาดใช้ภายในสถานที่ผลิต | 4.131 | 0.645 | ค่อนข้างดี | 1 |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ตารางที่ 4.10 (ต่อ)

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาล | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|--|-----------|-------|-------------|----------------|
| 2 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม | 4.102 | 0.598 | ค่อนข้างดี | 2 |
| 3 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกได้อย่างมีประสิทธิภาพและเหมาะสม | 4.084 | 0.585 | ค่อนข้างดี | 3 ^a |
| 4 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดการเรื่องห้องสุขาและอ่างล้างมือให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ สะอาดและเพียงพอสำหรับพนักงาน | 4.084 | 0.660 | ค่อนข้างดี | 3 ^a |
| 5 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรฐานการป้องกันและกำจัดสัตว์หรือแมลงเข้าไปในบริเวณการผลิต | 4.065 | 0.603 | ค่อนข้างดี | 5 |
| | โดยรวม | 4.093 | 0.557 | ค่อนข้างดี | - |

หมายเหตุ a หมายถึง ลำดับที่เท่ากัน

จากตารางที่ 4.10 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาล ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่าพนักงานมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.093 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุขาภิบาลไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.557 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ สามารถเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีน้ำที่สะอาดใช้ภายในสถานผลิต พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.131 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.645

ลำดับที่ 2 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีวิธีการกำจัดขยะที่เหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.102 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.598

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 3 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกได้อย่างมีประสิทธิภาพและเหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.084 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.585

การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดการเรื่องห้องสุขาและอ่างล้างมือให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ สะอาดและเพียงพอสำหรับพนักงาน พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.084 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.660

ลำดับที่ 5 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรฐานการป้องกันและกำจัดสัตว์หรือแมลงเข้าในบริเวณการผลิต พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.065 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.603

4.4.5 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด ของพนักงานบริษัท ไทยนิสซิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดของพนักงานบริษัทไทยนิสซิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.11

ตารางที่ 4.11 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|--|-----------|-------|-------------|----------|
| 1 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีอาคารผลิตอยู่ในสภาพสะอาด มีมาตรการดูแลและทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ | 4.252 | 0.645 | ดี | 3 |
| 2 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการทำความสะอาด เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดทั้งก่อนและหลังปฏิบัติงาน | 4.374 | 0.556 | ดี | 1 |
| 3 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการเก็บอุปกรณ์ที่ได้ทำความสะอาดแล้วเป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสม | 4.318 | 0.638 | ดี | 2 |

ตารางที่ 4.11 (ต่อ)

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|---|-----------|-------|-------------|----------|
| 4 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการดูแล บำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพใช้งานได้อย่างมีประสิทธิภาพ | 4.028 | 0.557 | ค่อนข้างดี | 5 |
| 5 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทการใช้สารเคมีที่ใช้ล้างทำความสะอาดอย่างปลอดภัย และเก็บรักษาแยกเป็นสัดส่วนชัดเจน | 4.075 | 0.544 | ค่อนข้างดี | 4 |
| | โดยรวม | 4.209 | 0.530 | ดี | - |

จากตารางที่ 4.11 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่าพนักงานมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP อยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.209 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.530 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ สามารถเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการทำความสะอาด เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดทั้งก่อนและหลังปฏิบัติงาน พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.374 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.556

ลำดับที่ 2 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการเก็บอุปกรณ์ที่ได้ทำความสะอาดแล้วเป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.318 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.638

ลำดับที่ 3 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีอาคารผลิตอยู่ในสภาพสะอาด มีมาตรการดูแลและทำความสะอาดอย่างสม่ำเสมอ พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.252 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.645

ลำดับที่ 4 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการใช้สารเคมีที่ใช้ล้างทำความสะอาดสะอาดอย่างปลอดภัย และเก็บรักษาแยกเป็นสัดส่วนชัดเจน พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.075 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.544

ลำดับที่ 5 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการดูแล บำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพใช้งาน ได้อย่างมีประสิทธิภาพ พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.028 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.557

4.4.6 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสุขลักษณะของพนักงาน บริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสุขลักษณะของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.12

ตารางที่ 4.12 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|--|-----------|-------|-------------|----------|
| 1 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรฐานการจัดการสุขลักษณะของพนักงานได้อย่างเหมาะสม | 4.299 | 0.499 | ดี | 1 |
| 2 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้พนักงานทุกคนมีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องตามหลักสุขลักษณะ | 4.243 | 0.580 | ดี | 2 |
| 3 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณการผลิตอย่างเหมาะสม | 4.075 | 0.544 | ค่อนข้างดี | 3 |
| 4 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการฝึกอบรมพนักงานด้านสุขลักษณะได้อย่างเหมาะสม | 4.056 | 0.580 | ค่อนข้างดี | 4 |

ตารางที่ 4.12 (ต่อ)

| ข้อที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสัญลักษณ์ | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|--------|---|-----------|-------|-------------|----------|
| 5 | การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการกำหนดข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณการผลิตได้อย่างถูกต้องเหมาะสม | 3.981 | 0.549 | ค่อนข้างดี | 5 |
| | โดยรวม | 4.131 | 0.452 | ค่อนข้างดี | - |

จากตารางที่ 4.12 ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสัญลักษณ์ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่าพนักงานมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP อยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.131 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสัญลักษณ์ไม่แตกต่างกัน โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.452 เมื่อพิจารณาเป็นรายข้อ สามารถเรียงตามลำดับค่าเฉลี่ยจากมากไปหาน้อย ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรฐานการจัดการสัญลักษณ์ของพนักงานได้อย่างเหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.299 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.499

ลำดับที่ 2 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้พนักงานทุกคนมีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องตามหลักสัญลักษณ์ พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.243 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.580

ลำดับที่ 3 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรการจัดการรองเท้าที่ใช้ในบริเวณการผลิตอย่างเหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.075 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.544

ลำดับที่ 4 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการฝึกอบรมพนักงานด้านสัญลักษณ์ได้อย่างเหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 4.056 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.580

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 5 การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการกำหนดข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณการผลิต ได้อย่างถูกต้องเหมาะสม พบว่าพนักงานมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีเท่ากับ 3.981 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน ซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.549

4.4.7 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

ผลการวิเคราะห์ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต เครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต การควบคุมกระบวนการผลิต การสุขาภิบาล การบำรุงรักษาและการทำความสะอาด บุคลากรและสุขลักษณะของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ได้ผลการวิเคราะห์ดังแสดงในตารางที่ 4.13

ตารางที่ 4.13 ค่าเฉลี่ย (\bar{X}) ค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน (S.D.) ระดับและลำดับที่ของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

| ด้านที่ | เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | \bar{X} | S.D. | ระดับเจตคติ | ลำดับที่ |
|---------|--|-----------|-------|-------------|----------|
| 1 | ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต | 4.198 | 0.481 | ค่อนข้างดี | 2 |
| 2 | ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต | 4.192 | 0.550 | ค่อนข้างดี | 3 |
| 3 | ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต | 4.183 | 0.629 | ค่อนข้างดี | 4 |
| 4 | ด้านการสุขาภิบาล | 4.093 | 0.557 | ค่อนข้างดี | 6 |
| 5 | ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด | 4.209 | 0.530 | ดี | 1 |
| 6 | ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ | 4.131 | 0.452 | ค่อนข้างดี | 5 |
| | โดยรวม | 4.168 | 0.444 | ค่อนข้างดี | - |

จากตารางที่ 4.13 พบว่าระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยรวมอยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.168 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.444 และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้านสามารถเรียงลำดับจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ลำดับที่ 1 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด อยู่ในระดับดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.209 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.552

ลำดับที่ 2 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิตของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.198 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.481

ลำดับที่ 3 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.192 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.550

ลำดับที่ 4 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการควบคุมกระบวนการผลิตของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.183 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.629

ลำดับที่ 5 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านบุคลากรและสัญลักษณ์ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.131 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.452

ลำดับที่ 6 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ด้านการสุภาพบุคลของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด อยู่ในระดับค่อนข้างดี โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 4.093 และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ไม่แตกต่างกันมาก โดยพิจารณาจากค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานซึ่งมีค่าเท่ากับ 0.557

4.5 ผลการวิเคราะห์ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

สัญลักษณ์ที่ใช้แทนการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP มีดังต่อไปนี้

| | | |
|-------------|---|--|
| X_1 | = | การกำหนดความรู้ |
| X_2 | = | การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ |
| X_3 | = | การจัดเก็บความรู้ |
| \hat{y}_1 | = | ค่าพยากรณ์ความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP |
| \hat{y}_2 | = | ค่าพยากรณ์เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP |

สมมติฐานที่ 1 : การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

ผลการวิเคราะห์การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ผลการวิเคราะห์ดังตารางที่ 4.14

ตารางที่ 4.14 ผลการวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณของการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

| การจัดการความรู้ | b_i | t | p-value |
|---|--------|--------|---------|
| ค่าคงที่ | 5.110 | 5.950 | 0.000** |
| การกำหนดความรู้ (X_1) | 0.882 | 3.402 | 0.001** |
| การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ (X_2) | 0.049 | 0.279 | 0.781 |
| การจัดเก็บความรู้ (X_3) | -0.292 | -1.169 | 0.245 |

$R^2 = 0.113$; $F = 4.378$; $p\text{-value} = 0.006^{**}$

หมายเหตุ ** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.14 พบว่า ค่า $F = 4.378$ มีค่า $p\text{-value} = 0.006$ ซึ่งน้อยกว่า 0.01 แสดงว่าการจัดการความรู้อย่างน้อย 1 ด้านมีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยมีค่า R^2 เท่ากับ 0.113 แสดงว่าการจัดการความรู้ทุกด้านสามารถอธิบายความผันแปรของความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ร้อยละ 11.3 โดยการกำหนดความรู้มีผลทางบวกต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ในเชิงเส้นตรงมากที่สุด ($b_{11} = 0.882$) ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 ส่วนการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้การจัดเก็บความรู้ไม่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ซึ่งสามารถแสดงสมการถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณของการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ดังสมการดังนี้

$$\hat{y}_1 = 5.110^{**} + 0.882^{**} X_1 + 0.049 X_2 - 0.292 X_3$$

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สมมติฐานที่ 2: การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

ผลการวิเคราะห์การกำหนดความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้และการจัดเก็บความรู้มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ผลการวิเคราะห์ดังตารางที่ 4.15

ตารางที่ 4.15 ผลการวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณของการจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

| การจัดการความรู้ | b_i | t | p-value |
|---|--------|--------|---------|
| ค่าคงที่ | 1.824 | 6.154 | 0.000** |
| การกำหนดความรู้ (X_1) | 0.500 | 5.587 | 0.000** |
| การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ (X_2) | -0.096 | -1.581 | 0.117 |
| การจัดเก็บความรู้ (X_3) | 0.158 | 1.828 | 0.070 |

$R^2 = 0.391$; $F = 22.080$; $p\text{-value} = 0.000^{**}$

หมายเหตุ ** มีนัยสำคัญทางสถิติที่ระดับ 0.01

จากตารางที่ 4.15 พบว่า ค่า $F = 22.080$ มีค่า $p\text{-value} = 0.000$ ซึ่งน้อยกว่า 0.01 แสดงว่ามีการจัดการความรู้อย่างน้อย 1 ด้านมีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยมีค่า R^2 เท่ากับ 0.391 แสดงว่าการจัดการความรู้ทุกด้านสามารถอธิบายความผันแปรของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ร้อยละ 39.1 โดยการกำหนดความรู้ มีผลทางบวกต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ในเชิงเส้นตรงมากที่สุด ($b_{12} = 0.500$) ที่ระดับนัยสำคัญทางสถิติ 0.01 ส่วนการจัดเก็บความรู้และการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ซึ่งสามารถแสดงสมการถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณของการจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ดังสมการดังนี้

$$\hat{y}_2 = 1.824^{**} + 0.500^{**} X_1 - 0.096 X_2 + 0.158 X_3$$

บทที่ 5

สรุปผลวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะ

การศึกษาในครั้งนี้ผู้วิจัยจะกล่าวถึงการสรุปผลวิจัย อภิปรายผล และข้อเสนอแนะของการวิจัยเรื่อง ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยเสนอข้อมูลตามลำดับดังนี้

5.1 สรุปผลการวิจัย

5.2 อภิปรายผลการวิจัย

5.3 ข้อเสนอแนะ

5.1 สรุปผลการวิจัย

จากการวิเคราะห์ผลการวิเคราะห์ข้อมูลในบทที่ 4 สามารถสรุปผลการวิจัยได้ตามลำดับดังนี้

5.1.1 ข้อมูลทั่วไปของกลุ่มตัวอย่าง

ผลการวิเคราะห์ข้อมูลปัจจัยส่วนบุคคลของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด พบว่า ผู้ตอบแบบสอบถามส่วนใหญ่เป็นเพศหญิง มีอายุมากกว่า 25 ปี-30 ปี มีสถานภาพสมรส จบการศึกษาระดับมัธยมศึกษาตอนต้นหรือต่ำกว่า มีประสบการณ์ทำงานมากกว่า 5 ปี-10 ปี มีรายได้เฉลี่ยต่อเดือนมากกว่า 10,000 บาท - 20,000 บาท ส่วนใหญ่สังกัดแผนกแพ็คและปฏิบัติงานตำแหน่ง Worker

5.1.2 การจัดการความรู้ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

เมื่อพิจารณาการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยรวมอยู่ในระดับมาก และระดับการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ไม่แตกต่างกันมาก และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน สามารถเรียงลำดับจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ การกำหนดความรู้ การจัดเก็บความรู้ และการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้

5.1.3 ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง

จำกัด

ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยรวมอยู่ระดับมาก โดยพิจารณาจากค่าเฉลี่ยซึ่งมีค่าเท่ากับ 7.841 และมีค่าส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานรวมเท่ากับ 1.065

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

5.1.4 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง

จำกัด

ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง โดยรวมอยู่ในระดับค่อนข้างดี และพนักงานแต่ละคนมีเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP แตกต่างกัน และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้านสามารถเรียงลำดับจากมากไปหาน้อยได้ดังนี้ ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต ด้านบุคลากรและสุขภาพและด้านการสุขาภิบาล

5.1.5 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท

ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

การจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยการใช้การวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณ เพื่อพยากรณ์ความรู้ที่มีต่อมาตรฐาน GMP จากผลการวิจัยสามารถสรุปได้ดังนี้

การจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้แก่ การกำหนดความรู้ ส่วนการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ การจัดเก็บความรู้ไม่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยตัวแปรอิสระทั้งหมดสามารถอธิบายความผันแปรของความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ร้อยละ 11.3

5.1.6 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท

ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

การจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยการใช้การวิเคราะห์การถดถอยเชิงเส้นแบบพหุคูณ เพื่อพยากรณ์เจตคติที่มีต่อมาตรฐาน GMP จากผลการวิจัยสามารถสรุปได้ดังนี้

การจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้แก่การกำหนดความรู้ ส่วนการจัดเก็บความรู้ การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยตัวแปรอิสระทั้งหมดสามารถอธิบายความผันแปรของเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ได้ร้อยละ 39.1

5.2 อภิปรายผลการวิจัย

จากการศึกษาการปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยรวม ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด สามารถอภิปรายผลการวิจัยได้ดังต่อไปนี้

5.2.1 การจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

จากการศึกษาพบว่าการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยรวมอยู่ในระดับมาก ระดับการจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ไม่แตกต่างกัน และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้านพบว่า การกำหนดความรู้ แสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ และการจัดเก็บความรู้ มีระดับการจัดการความรู้อยู่ในระดับมาก หากวิเคราะห์การจัดการความรู้ในแต่ละด้านตามลำดับความสำคัญสามารถอภิปรายได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 ด้านการกำหนดความรู้

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีการจัดการความรู้ในด้านการกำหนดความรู้ อยู่ในระดับมาก ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทมีการกำหนดขอบเขต (Scope) เพื่อเป็นแนวทางในการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP มีการจัดทำโครงการที่สนับสนุนในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของวินิตา สุธหกล้า (2551) เรื่อง ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมผลิตยาในประเทศไทย พบว่า ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ปัจจัยแรกคือผู้บริหารมีความมุ่งมั่นและตั้งใจในการนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าบริษัทที่มีการกำหนดขอบเขตการจัดการความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่ชัดเจน และให้การสนับสนุนในการนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ อย่างจริงจังและต่อเนื่อง ส่งผลให้พนักงานทุกคนมีความเข้าใจตรงกัน มีขอบเขตและแนวทางการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP เป็นไปในแนวทางเดียวกัน

ลำดับที่ 2 ด้านการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีการจัดการความรู้ในด้านการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ อยู่ในระดับมาก ทั้งนี้เนื่องมาจากพนักงานมีการแบ่งปันและถ่ายทอดความรู้ โดยการสอนงานจากหัวหน้างานผู้เชี่ยวชาญและเพื่อนร่วมงาน และพนักงานสามารถศึกษาหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อนำความรู้มาใช้ประโยชน์ได้ ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าบริษัทที่มีการจัดการฝึกอบรมและให้ความรู้แก่พนักงานเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP พนักงานจะมีความรู้ สามารถแบ่งปันและถ่ายทอดความรู้ได้อย่างมีประสิทธิภาพ โดยการแบ่งปันความรู้หรือมี

การเรียนรู้ การติดตามประเมินผลอย่างเป็นระบบและสม่ำเสมอ ย่อมมีผลต่อการเรียนรู้และการจัดการความรู้ (ทิพวรรณ หล่อสุวรรณรัตน์. 2548)

ลำดับที่ 3 ด้านการจัดเก็บความรู้

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีการจัดการความรู้ในด้านการจัดเก็บความรู้ที่อยู่ในระดับมาก ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทมีการกำหนดนโยบายในการจัดเก็บความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อใช้ในการทำงานอย่างชัดเจน มีโครงสร้างการจัดเก็บความรู้อย่างเป็นระบบทำให้สามารถค้นหาข้อมูลได้อย่างรวดเร็ว ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าการที่บริษัทมีระบบการจัดเก็บความรู้ที่ชัดเจนจะส่งผลทำให้การนำความรู้มาใช้งานมีความสะดวกและรวดเร็วในการสืบค้นข้อมูล โดยการรวบรวมข้อมูลไว้อย่างเป็นระบบสามารถที่จะเข้าถึงประเภท คุณภาพของความรู้ได้ หากมีการนำเทคโนโลยีสารสนเทศมาใช้ในการจัดการความรู้จะสามารถประมวลผลเพื่อการตัดสินใจได้อย่างรวดเร็ว (ริติพัฒน์ เอี่ยมนิรันดร์ .2548)

5.2.2 ระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

จากการศึกษาพบว่าระดับความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยรวมอยู่ในระดับมาก ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ประยงค์ ศรีสุกัญญา (2548) เรื่อง ความรู้ความเข้าใจ พฤติกรรมและความพึงพอใจของพนักงานบริษัท โดลไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP พบว่าพนักงานบริษัท โดลไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ส่วนใหญ่มีความรู้ความเข้าใจที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP อยู่ในระดับมาก คิดเป็นร้อยละ 99.5 ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทมีการจัดการอบรมให้ความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP และเปิดโอกาสให้พนักงานมีการศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP อยู่เสมอ เมื่อพนักงานได้รับการฝึกอบรม และบริษัทมีเปิดโอกาสให้พนักงานมีการศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน มีแผนกลยุทธ์หรือนโยบายในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP ที่ชัดเจน พนักงานจึงสามารถมีความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อนำความรู้มาใช้ประโยชน์ได้อย่างดี ซึ่งสอดคล้องกับจิตรกร ตั้งเกษมสุข (2543) ที่กล่าวว่า แรงงาน และผู้บริหารที่มีความรู้จะเป็นปัจจัยการผลิตที่สำคัญ ดังนั้นการที่บุคลากรที่มีโอกาสพัฒนาการเรียนรู้อย่างต่อเนื่อง จะเป็นการเสริมสร้างศักยภาพในการแข่งขันอย่างยั่งยืน และสอดคล้องกับแนวคิดของวรนารถ แสงมณี (2547) ได้กล่าวไว้ในหัวข้อทฤษฎีการเรียนรู้ว่า การเรียนรู้เป็นกระบวนการที่จะนำไปสู่การเปลี่ยนแปลงอย่างถาวรด้วยประสบการณ์ ซึ่งเกิดขึ้นจากหลายรูปแบบ เช่น โดยตรงด้วยการทำเอง หรือโดยทางอ้อมด้วยวิธีการสังเกต ดังนั้นการที่พนักงานมีโอกาสพัฒนาการเรียนรู้อย่างต่อเนื่อง จะเป็นการเสริมสร้างศักยภาพได้อย่างยั่งยืน

5.2.3 ระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง

จำกัด

จากผลการศึกษาพบว่าพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP โดยรวมอยู่ในระดับค่อนข้างดี และเมื่อพิจารณาเป็นรายด้าน พบว่าด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด มีระดับเจตคติอยู่ในระดับดี ส่วนด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ และด้านการสุขาภิบาลมีระดับเจตคติอยู่ในระดับค่อนข้างดี ซึ่งสามารถอภิปรายระดับเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ในแต่ละด้าน ได้ดังนี้

ลำดับที่ 1 ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีเจตคติที่มีต่อมาตรฐาน GMP ในด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาดอยู่ในระดับดี ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการทำความสะอาด เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดทั้งก่อนและหลังปฏิบัติงาน มีการเก็บอุปกรณ์ที่ได้ทำความสะอาดแล้วเป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสม ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของ ประยงค์ ศรีสุกัญญา (2548) พบว่าพนักงานมีความพึงพอใจต่อระบบมาตรฐาน GMP ในด้านระบบการบำรุงรักษาเครื่องมืออยู่ในระดับมาก โดยบริษัทมีการจัดทำโปรแกรมทำความสะอาดการสร้างระบบการบำรุงรักษาเครื่องมือเครื่องจักรขึ้นมาเพื่อกำหนดวิธีการทำความสะอาดกำหนดความถี่ในการบำรุงรักษา กำหนดเครื่องมือเครื่องจักรที่ใช้ต้องมีลักษณะที่ถูกต้องเป็นไปตามข้อกำหนดตามระบบมาตรฐาน GMP

ลำดับที่ 2 ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีเจตคติที่มีต่อมาตรฐาน GMP ในด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิตอยู่ในระดับค่อนข้างดี ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ มีสถานที่ตั้งตัวอาคารอยู่ในที่ที่เหมาะสม ไม่มีการสะสมของสิ่ง ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าการที่บริษัทมีการแบ่งแยกสัดส่วนระหว่างพื้นที่ในการผลิตให้ชัดเจนกับพื้นที่ที่พักอาศัยหรือผลิตภัณฑ์อื่นๆ สามารถลดการปนเปื้อนข้ามของเชื้อจุลินทรีย์และป้องกันปัญหาผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพไม่เป็นไปตามมาตรฐานกำหนด สอดคล้องกับงานวิจัยของสถัญญ์รัฐ ภาคะนันท์ (2551) เรื่องการศึกษาศักยภาพของสถานประกอบการผลิตเส้นขนมจีนในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) (กรณีศึกษาภาคเหนือ) พบว่าผู้ประกอบการต้องให้การสนับสนุนพัฒนาสถานที่ผลิตอย่างจริงจังเพื่อลดปัญหาผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพไม่เป็นไปตามมาตรฐานตามกฎหมายกำหนด ตลอดจนสร้างความตระหนักถึงความสำคัญในการควบคุมและผลิตอาหารที่ปลอดภัยสู่ผู้บริโภค

ลำดับที่ 3 ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีเจตคติที่มีต่อมาตรฐาน GMP ในด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิตอยู่ในระดับค่อนข้างดี ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตทำด้วยวัสดุผิวเรียบไม่เป็นสนิม และทนต่อการกัดกร่อน มีเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าการที่บริษัทมีการจัดการเครื่องมือ เครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตอย่างเป็นระบบ และมีมาตรฐานการใช้วัสดุที่มีความทนทานต่อการกัดกร่อน ส่งผลให้พนักงานสามารถปฏิบัติงานได้อย่างสะดวกและปลอดภัย ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของถัญญณัฐ ภาตะนันท์ (2551) เรื่องการศึกษาศักยภาพของสถานประกอบการผลิตเส้นขนมจีนในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) (กรณีศึกษาภาคเหนือ) พบว่าเครื่องมือเครื่องจักรมีรอยต่อ ไม่เรียบ ยากแก่การทำความสะอาด และ ใต้ปฏิบัติงานที่สัมผัสอาหารสำหรับบรรจุหรือวางผลิตภัณฑ์ ทำด้วยวัสดุไม่เรียบ อาจจะทำให้เกิดการปนเปื้อนสู่ผลิตภัณฑ์ได้ รวมถึงการติดตั้งเครื่องมือ อุปกรณ์การผลิตไม่เป็นไปตามสายการผลิต อาจจะทำให้เกิดการปนเปื้อนข้ามได้

ลำดับที่ 4 ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีเจตคติที่มีต่อมาตรฐาน GMP ในด้านการควบคุมกระบวนการผลิตอยู่ในระดับค่อนข้างดี ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการคัดเลือกและจัดเก็บวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ อย่างมีคุณภาพและเหมาะสมสำหรับใช้ในการผลิต มีการดำเนินการขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุอย่างเหมาะสมไม่เกิดการปนเปื้อน ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าการที่บริษัทมีระบบการจัดซื้อ จัดเก็บและการคัดเลือกที่มีประสิทธิภาพจะส่งผลให้วัตถุดิบ ส่วนผสมและภาชนะบรรจุ มีคุณภาพและมีความปลอดภัยต่อการผลิตอาหาร ซึ่งในการผลิตนั้นจะต้องมั่นใจว่ากระบวนการผลิตนั้นเป็นไปตามวัตถุประสงค์ที่ได้กำหนดไว้ และไม่มีผลเสียต่อต่อคุณภาพผลิตภัณฑ์ที่ผลิต และสอดคล้องกับงานวิจัยของ ประยงค์ ศรีสุภัญญา (2548) พบว่าความพึงพอใจของพนักงานบริษัท โคลไทยแลนด์ หัวหิน จำกัด ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP เรื่องระบบการควบคุมกระบวนการผลิต อยู่ในระดับมาก โดยมีมาตรฐานและความปลอดภัยของสินค้านั้นเป็นหัวใจสำคัญของการผลิตอาหารให้ได้คุณภาพ และจะช่วยลดการปนเปื้อนต่างๆเข้ามาในกระบวนการผลิต โดยต้องใช้ขั้นตอนที่มีผลต่อความปลอดภัย มีการกำหนดวิธีควบคุมอันตรายที่อาจเกิดขึ้น มีการดูแลวิธีการควบคุมอันตรายและติดตามอย่างต่อเนื่องและมีการทบทวนวิธีการควบคุมและปรับปรุงอย่างเหมาะสมให้เป็นไปตามข้อกำหนดตามระบบมาตรฐาน GMP

ลำดับที่ 5 ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีเจตคติที่มีต่อมาตรฐาน GMP ในด้านบุคลากรและสุขลักษณะอยู่ในระดับค่อนข้างดี ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรฐานการจัดการสุขลักษณะของพนักงานได้อย่างเหมาะสม พนักงานทุกคนมีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องตามหลักสุขลักษณะ ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่า การที่บริษัทมีมาตรฐานการจัดการสุขลักษณะที่เหมาะสมและมีการฝึกอบรมสุขลักษณะพนักงานส่งผลให้พนักงานมีสุขลักษณะที่ดีและปฏิบัติตัวได้ถูกต้องเหมาะสมสอดคล้องกับงานวิจัยของ ปิยะรส วัชรระนุกูล (2550) เรื่อง ศักยภาพของโรงงานผลิตยาแผนปัจจุบันในประเทศไทยในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยาของ PIC/S พบว่าปัจจัยที่สำคัญประการหนึ่งเกี่ยวกับบุคคลกรคือเรื่องอนามัยส่วนบุคคล โดยพนักงานต้องได้รับการฝึกอบรมในทางปฏิบัติเกี่ยวกับสุขอนามัยส่วนบุคคลรวมทั้งต้องได้รับคำแนะนำในการปฏิบัติตนก่อนเข้าไปปฏิบัติงาน

ลำดับที่ 6 ด้านการสุขาภิบาล

พนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด มีเจตคติที่มีต่อมาตรฐาน GMP ในด้านการสุขาภิบาลอยู่ในระดับค่อนข้างดี ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีน้ำที่สะอาดใช้ภายในสถานที่ผลิต มีวิธีการกำจัดขยะการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกได้อย่างมีประสิทธิภาพและเหมาะสม ซึ่งการจัดการขยะหรือการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกไม่ได้อาจจะกลายเป็นแหล่งสะสมของสัตว์แมลงพาหะได้ (ถัญญณัฐ ภาตะนันท์, 2551) ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่า การที่บริษัทมีน้ำที่สะอาดใช้ภายในสถานที่ผลิต มีวิธีการกำจัดขยะการจัดการระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกได้อย่างมีประสิทธิภาพและเหมาะสม ส่งผลให้ผู้บริโภคมีความเชื่อมั่นในเรื่องความสะอาดและความปลอดภัยในกระบวนการผลิต

5.2.4 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

จากผลการทดสอบสมมติฐาน พบว่าการกำหนดความรู้มีผลทางบวกต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทมีการกำหนดขอบเขต (Scope) เพื่อเป็นแนวทางในการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของวินิตา สุธหล้า (2551) กล่าวว่าปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิต (GMP) ปัจจัยแรกคือผู้บริหารมีความมุ่งมั่นและตั้งใจในการนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้และให้การสนับสนุนอย่างจริงจังและต่อเนื่อง ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่า การที่บริษัทมีการกำหนดขอบเขตการจัดการความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่ชัดเจนและให้การสนับสนุนในการนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ อย่างจริงจังและต่อเนื่อง พนักงานทุกคนมีความเข้าใจตรงกัน มีขอบเขตและแนวทางการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐานเป็นไปในแนวทางเดียวกัน ซึ่งส่งผลให้การกำหนด

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ความรู้เพิ่มสูงขึ้น โดยการจัดการความรู้เป็นกระบวนการสร้างองค์ความรู้เผยแพร่องค์ความรู้และนำความรู้ไปใช้ประโยชน์ในการเพิ่มประสิทธิภาพการทำงานเพื่อให้บรรลุประสิทธิภาพของ บริษัท การทำแผนที่ความรู้เพื่อหาว่าความรู้ใดมีความสำคัญสำหรับบริษัทจัดลำดับความสำคัญของความรู้เหล่านั้นเพื่อให้บริษัทวางขอบเขตของการจัดการความรู้และสามารถจัดสรรทรัพยากรได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล

ส่วนการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทมีการเปิดโอกาสให้พนักงานมีการศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP และ บริษัทมีเทคโนโลยีสารสนเทศที่เหมาะสมต่อการหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่เหมาะสมแล้ว ซึ่งตามแนวของ Marquardt (1996) อธิบายว่าความรู้ที่มาจากทั้งภายในและภายนอกองค์กร การแสวงหาความรู้จากภายนอกเช่นการค้นหาความรู้จากสื่อต่างๆที่เกี่ยวข้องกับความรู้ที่องค์กรต้องการจากหนังสือพิมพ์โทรทัศน์วารสารบทความหรืองานวิจัยต่างๆที่เกี่ยวข้องซึ่งถือว่าเป็นความรู้ที่มีการจัดเก็บรวบรวมไว้เพื่อเผยแพร่หรือเป็นการวิเคราะห์สถานการณ์ที่เกี่ยวข้องจากภายนอกองค์กร การแสวงหาความรู้จากภายในเป็นความสามารถในการเรียนรู้จากทุกส่วนภายในองค์กรซึ่งความรู้ในลักษณะจะเกิดจากการเรียนรู้จากประสบการณ์การดำเนินงานต่างๆภายในองค์กรทั้งในส่วนตัวบุคคลหรือในภาพรวมขององค์กร ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าการที่บริษัทมีการเปิดโอกาสให้พนักงานมีการแสวงหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP และพนักงานเองมีความตั้งใจที่ต้องศึกษาและแลกเปลี่ยนความรู้ซึ่งกันและกัน จะส่งผลให้บริษัทและพนักงานมีพัฒนาและสามารถนำความรู้ไปใช้ในการปฏิบัติงานตามระบบมาตรฐาน GMP ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ส่วนการจัดเก็บความรู้ไม่มีผลต่อความรู้ที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ทั้งนี้เนื่องจากบริษัทมีการรวบรวมความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่จำเป็นต่อการทำงานอย่างเป็นระบบเพื่อให้บุคลากรทุกคนสามารถเข้าไปเรียนรู้ได้เป็นอย่างดีแล้ว โดยการจัดเก็บความรู้เป็นการนำเอาความรู้ที่ได้จากสร้างและพัฒนาที่กำหนดสิ่งสำคัญที่จะเก็บไว้เป็นองค์ความรู้โดยต้องพิจารณาถึงวิธีการในการเก็บรักษาและนำมาใช้ให้เกิดประโยชน์ตามความต้องการขององค์กร โดยต้องเก็บรักษาสิ่งที้องค์การเรียกว่าเป็นความรู้ให้ดีที่สุดไม่ว่าจะเป็นข้อมูลสารสนเทศตลอดจนผลสะท้อนกลับการวิจัยและการทดลองการจัดเก็บเกี่ยวข้องกับด้านเทคนิคเช่นการบันทึกเป็นฐานข้อมูล (Database) หรือการบันทึกเป็นลายลักษณ์อักษรที่ชัดเจนรวมทั้งที่เกี่ยวข้องกับกระบวนการทางมนุษย์ด้วยเช่นการสร้างและการจดจำของปัจเจกบุคคล เป็นต้น ทั้งนี้การเก็บสะสมความรู้ขององค์กรควรคำนึงถึงสิ่งต่างๆเหล่านี้คือด้าน โครงสร้างและการจัดเก็บความรู้ควรเป็นระบบที่สามารถค้นหาและส่งมอบได้อย่างถูกต้องและรวดเร็ว มีการจัดจำแนกรายการต่างๆไว้อย่างชัดเจน (สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ. 2548) ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าการที่บริษัทมีการจัดเก็บรวบรวมความรู้

ชัดเจน พนักงานมีการสืบค้นข้อมูลความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ได้อย่างสะดวกและรวดเร็ว ส่งผลให้การทำงานตามระบบมาตรฐาน GMP มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลมากยิ่งขึ้น

5.2.5 การจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิลชิน เซฟุง จำกัด

จากการทดสอบสมมติฐาน พบว่าการกำหนดความรู้มีผลทางบวกต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทมีการจัดทำโครงการที่สนับสนุนในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP มีการกำหนดขอบเขต (Scope) เพื่อเป็นแนวทางในการจัดการความรู้ ซึ่งสอดคล้องกับงานวิจัยของมาระตรี ตาสำโรง (2554) เรื่องความรู้และเจตคติเกี่ยวกับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของพนักงานระดับหัวหน้างาน บริษัท นิคอน (ประเทศไทย) จำกัด พบว่าการที่องค์กรมีการใช้กระบวนการและเครื่องมือที่เหมาะสม มีการวัดผลที่ดี โดยการนำการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง ไปใช้ในการปฏิบัติงานจริงองค์กรมีการติดต่อสื่อสาร ประสานงานกันดีภายในหน่วยงาน และระหว่างหน่วยงาน ทำให้พนักงานมีส่วนร่วม สร้างเจตคติที่ดีเกี่ยวกับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่อง สามารถทำ ให้งานดำเนินไปได้ด้วยดี และเกิดความรักในงานที่ทำ และยินดีปฏิบัติงานอย่างต่อเนื่องต่อไป และสอดคล้องกับงานวิจัยของพรพรรณ อิศรางกูร ณ อยุธยา (2553) เรื่องปัจจัยที่มีผลต่อสมรรถนะหลักของพนักงานขายในประเทศ กรณีศึกษา บริษัท ตรีอรรณบูรณ์ อุตสาหกรรม จำกัด พบว่าการที่บริษัทให้ความสำคัญกับการกำหนดของเขตของงานในความรับผิดชอบอย่างชัดเจน และเหมาะสม มีการจัดระบบหรือวิธีการปฏิบัติงานให้สอดคล้องกับนโยบายของบริษัท ตลอดจนบริษัทมีการเปิดโอกาสให้ได้พัฒนาความรู้ในการปฏิบัติงาน ส่งผลให้พนักงานมีความพึงพอใจในการปฏิบัติงานดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่าการที่บริษัทมีการกำหนดความรู้ที่เหมาะสม มีแผนกลยุทธ์ หรือนโยบายในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP ที่ชัดเจนและสามารถจัดสรรทรัพยากรได้อย่างมีประสิทธิภาพและประสิทธิผล ส่งผลให้พนักงานมีการเรียนรู้อย่างต่อเนื่องและมีเจตคติที่ดีต่อระบบมาตรฐาน GMP

ส่วนการแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ไม่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ทั้งนี้เนื่องมาจากบริษัทเปิดโอกาสให้พนักงานมีการศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP อยู่เสมอ และพนักงานได้รับการแบ่งปันและถ่ายทอดความรู้โดยการสอนงานจากหัวหน้างาน ผู้เชี่ยวชาญและเพื่อนร่วมงานอย่างสม่ำเสมอ ซึ่งสอดคล้องกับแนวคิดของสุวรรณ เจริญเสาวภาคย์ และคณะ(2548) กล่าวว่า การที่องค์กรจะนำหลักการจัดการความรู้มาใช้ได้อย่างประสบความสำเร็จ ต้องได้รับการสนับสนุนจากผู้บริหารและสอดคล้องกับงานวิจัยของปัทมาวรรณ สิงห์ศรี(2551) เรื่องการศึกษาระบบการจัดการความรู้ในสถาบันการศึกษาระดับอุดมศึกษากรณีศึกษามหาวิทยาลัยพายัพกล่าวว่า ถ้าหน่วยงานมีการสนับสนุนบรรยากาศการสร้างการเรียนรู้ส่งเสริมการถ่ายทอดและแลกเปลี่ยนความรู้สามารถแสดงความคิดเห็นได้อย่างอิสระพนักงานจะมีการเรียนรู้ด้วยตนเองอย่าง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สม่ำเสมอ ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่ากรณีที่บริษัทมีการเปิด โอกาสและสนับสนุนให้พนักงานมีการ แสวงหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP อย่างต่อเนื่อง และพนักงานเองมีความตั้งใจที่จะแสวงหา และแลกเปลี่ยนความรู้ซึ่งกันและกัน ส่งผลให้บริษัทและพนักงานมีพัฒนาและสามารถนำความรู้ ไปใช้ในการปฏิบัติงานตามระบบมาตรฐาน GMP ได้อย่างมีประสิทธิภาพ

ส่วนการจัดเก็บความรู้ไม่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ทั้งนี้เนื่องมาจาก บริษัทมีการรวบรวมความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่จำเป็นต่อการทำงานอย่างเป็นระบบ และมีการกำหนดนโยบายในการจัดเก็บความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อใช้ในการทำงาน อย่างชัดเจน ส่งผลให้พนักงานทุกคนสามารถเข้าไปศึกษาและเรียนรู้ได้ง่าย ซึ่งสอดคล้องกับ แนวความคิดของ Dasgupta (1998) ซึ่งเน้นว่าในการจัดการความรู้ให้ประสบความสำเร็จนั้นต้องใ้ ยุทธศาสตร์ บุคลากรที่ปฏิบัติงานบนฐานความรู้ที่ผ่านการอบรมอย่างดีแล้วทำหน้าที่จัดเก็บ รวบรวมความรู้ ดังนั้นผู้วิจัยมีความเห็นว่ากรณีที่บริษัทมีการจัดเก็บรวบรวมความรู้อย่างชัดเจน พนักงานมีการสืบค้นข้อมูลความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ได้อย่างสะดวกและรวดเร็ว ส่งผล ให้การทำงานตามระบบมาตรฐาน GMP มีประสิทธิภาพและประสิทธิผลมากยิ่งขึ้น



5.3 ข้อเสนอแนะ

5.3.1 ข้อเสนอแนะที่ได้จากการวิจัยครั้งนี้

1. ในด้านเจตคติที่มีต่อระบบระบบมาตรฐาน GMP ผู้บริหารควรมีการสนับสนุน และส่งเสริมให้พนักงานมีส่วนร่วมในระบบมาตรฐาน GMP เพื่อให้พนักงานตระหนักถึงความสำคัญของระบบมาตรฐาน GMP อีกทั้งควรทำการสำรวจถึงข้อบกพร่องในการทำระบบมาตรฐาน GMP ในแต่ละด้านเพื่อที่จะทำการแก้ไข เช่น การจัดการบุคคลากรและสุขลักษณะ เป็นต้น เพื่อให้พนักงานมีเจตคติที่ดีต่อระบบมาตรฐาน GMP มากยิ่งขึ้น

2. การจัดการความรู้ที่มีผลต่อเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยมีอิทธิพลในทางบวก ได้แก่ การกำหนดความรู้ดั่งนั้นผู้บริหารควรมีแผนกลยุทธ์หรือนโยบายที่ชัดเจนที่ทำให้พนักงานเกิดความกระตือรือร้นในการทำงานเพื่อความสำเร็จขององค์กรมากยิ่งขึ้น เช่น มีการจัดทำโครงการที่สนับสนุนในด้านการจัดการความรู้ เป็นต้น

5.3.2 ข้อเสนอแนะสำหรับการวิจัยครั้งต่อไป

1. การศึกษาการศึกษาการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด ในครั้งต่อไปควรศึกษาด้านทักษะของพนักงานที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP เพิ่มเติมเพื่อพัฒนาศักยภาพขององค์กรในอนาคตได้อย่างต่อเนื่อง

บรรณานุกรม

กนกพร นิมพลี .2555. “รูปแบบการจัดการความรู้ภูมิปัญญาท้องถิ่นด้านหัตถกรรมเครื่องจักสาน: กรณีศึกษาวิสาหกิจชุมชน จังหวัดนครราชสีมา.” วิทยานิพนธ์ปรัชญาดุษฎีบัณฑิต.สาขา พัฒนาสังคมและการจัดการสิ่งแวดล้อม . สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์.

กระทรวงสาธารณสุข.2544.ประกาศกระทรวงสาธารณสุข ฉบับที่ 220 (พ.ศ.2544) เรื่อง น้ำบริโภค ในภาชนะบรรจุที่ปิดสนิท.ฉบับที่ 3. นนทบุรี.

กัลยาณี ดีประเสริฐวงศ์.2550.ระบบคุณภาพอาหาร (Quality System) : GMP/HACCP.

กลุ่มควบคุมสนับสนุนและพัฒนาสถานที่ผลิตอาหาร. กองควบคุมอาหารสำนักงาน คณะกรรมการอาหารและยา.

จิตรกร ตั้งเกษมสุข. 2543. พุทธปรัชญากับปรัชญาการศึกษาไทย. กรุงเทพฯ: สำนักพิมพ์เคเส็ด
ฉลองรัฐ อินทรีย์ .2552.“ ปัจจัยที่ส่งผลต่อความสำเร็จในการจัดการความรู้ คณะพยาบาลศาสตร์ มหาวิทยาลัยราชธานีและวิทยาเขตอุตรธานี. ” วิทยานิพนธ์ปรัชญาดุษฎีบัณฑิต มหาวิทยาลัยมหาสารคาม

ชูชีพ อ่อน โคกสูง. 2522. จิตวิทยาการศึกษา. กรุงเทพฯ : ไทยวัฒนาพานิช.

เชิดศักดิ์ โหมวาสินธุ์. 2520.การวัดทัศนคติและบุคลิกภาพ. กรุงเทพมหานคร : สำนักทดสอบทาง การศึกษาและจิตวิทยา มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ.

ทิพวรรณ หล่อสุวรรณรัตน์. 2548. องค์การแห่งการเรียนรู้: จากแนวคิดสู่การปฏิบัติ. กรุงเทพมหานคร: แซทไฟร์พริ้นติ้ง.

ธิตพัฒน์ เอี่ยมนิรันดร์ .2548. “หน่วยที่ 2 การประยุกต์นิเทศศาสตร์ด้านการจัดการความรู้เพื่อการพัฒนา.” ใน ประมวลสาระชุดวิชาการประยุกต์นิเทศศาสตร์เพื่อการพัฒนา เล่มที่ 1 นนทบุรี. สาขาวิชานิเทศศาสตร์. มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมาธิราช.

ธีระวัฒน์ ชะอุ่ม .2554.“การจัดการความรู้ทรัพยากรวัฒนธรรม: วัดพระศรีรัตนศาสดาราม.” วิทยานิพนธ์ศิลปศาสตรมหาบัณฑิต. สาขาวิชาการจัดการทรัพยากรวัฒนธรรม. มหาวิทยาลัยศิลปากร.

เนื่องนิตย์ ปิยะวงศ์ .2541. “ผลของกระบวนการกลุ่มที่มีต่อเจตคติทางการเรียนของนักเรียนระดับ มัธยมศึกษาปีที่ 2 โรงเรียนสา จังหวัดน่าน.” วิทยานิพนธ์ศึกษาศาสตรมหาบัณฑิต. สาขาวิชาจิตวิทยาการศึกษาและการแนะแนว .มหาวิทยาลัยเชียงใหม่.

บุญธรรม กิจปริดาภิสุทธิ์. 2535. การวัดและการประเมินผลการเรียนการสอน = Measurement and evaluation in teaching. พิมพ์ครั้งที่ 2. กรุงเทพฯ: บีเอนด์บีพับลิชชิง.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

บุญดี บุญญากิจและคณะ.2547.**Benchmarking**ทางลัดสู่ความเป็นเลิศทางธุรกิจ.กรุงเทพมหานคร:
สถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ.

บุญดี บุญญากิจและคณะ..2549.การจัดการความรู้จากทฤษฎีสู่การปฏิบัติ.กรุงเทพมหานคร:
บริษัทจิรวินน์เอ็กซ์เพรส จำกัด

บดีนทร์ วิจารณ์. 2547. การจัดการความรู้สู่การปฏิบัติ.กรุงเทพมหานคร: ธรรมมลการพิมพ์.

ประพนธ์ ผาสุขยี่ด. 2550. TUNA-Model.สืบค้นเมื่อ 20 มกราคม 2550, จาก

<http://www.kmi.or.th/document/TUNA-Mdel.ppt>.

ประยงค์ ศรีสุกัญญา.2548.“ความรู้ความเข้าใจพฤติกรรมและความพึงพอใจของพนักงาน
บริษัทโกลไทยแลนด์หัวหินจำกัดที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจ
มหาบัณฑิต.สาขาวิชาการจัดการ.มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ.

ประเวศ วะสี.2545. การพัฒนามนุษย์แนวใหม่เพื่ออนาคตที่ยั่งยืน. กรุงเทพมหานคร:
หมอชาวบ้าน.

ปรียาพร วงศ์อนุตรโรจน์. 2543. การบริหารงานวิชาการ. กรุงเทพฯ : ศูนย์สื่อเสริมกรุงเทพ.

ปัทมาวรรณ สิงห์ศรี. 2551.“ การศึกษาระบบการจัดการความรู้ในสถาบันการศึกษาระดับอุดมศึกษา
กรณีศึกษามหาวิทยาลัยพายัพ.” วิทยานิพนธ์ โครงการปริญญาโทบริหารธุรกิจ เน้นการ
บริหารทรัพยากรมนุษย์และองค์การ.คณะพาณิชยศาสตร์และการบัญชี.
มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.

ปิยะรส วัชรระนุกูล.2550. “ เรื่อง ศักยภาพของโรงงานผลิตยาแผนปัจจุบันในประเทศไทยในการ
ปฏิบัติตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตยาของ PIC/S.” วิทยานิพนธ์ปริญญาเกศาสตรบัณฑิต.สาขาวิชาการคุ้มครองผู้บริโภคด้านสาธารณสุข.มหาวิทยาลัยศิลปากร.

พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน.2542. พจนานุกรมฉบับราชบัณฑิตยสถาน. กรุงเทพมหานคร :
นามีบุ๊คส์พับลิเคชั่นส์.

พรพรรณ อิศรางกูร ณ อยุธยา. 2553.“ เรื่องปัจจัยที่มีผลต่อสมรรถนะหลักของพนักงานขายใน
ประเทศ กรณีศึกษา บริษัท ตรีอรรธนบูรณ์ อุตสาหกรรม จำกัด.” วิทยานิพนธ์ปริญญาศิลป
ศาสตรมหาบัณฑิต. สาขาวิชาการจัดการภาครัฐและภาคเอกชน.มหาวิทยาลัยศิลปากร.

พรธิดา วิเชียรปัญญา. 2547. การจัดการความรู้: พื้นฐานและการประยุกต์ใช้ (Knowledge
Management).กรุงเทพมหานคร: ธรรมมลการพิมพ์.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

พวงรัตน์ ทวีรัตน์. 2540. วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์. พิมพ์ครั้งที่ 7.

กรุงเทพฯ: สำนักทดสอบทางการศึกษาและจิตวิทยา. มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒประสานมิตร.

พวงรัตน์ ทวีรัตน์.. 2543. วิธีการวิจัยทางพฤติกรรมศาสตร์และสังคมศาสตร์. พิมพ์ครั้งที่ 8.

กรุงเทพฯ: จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย.

มาระตรี ดาสำโรง .2554. “เรื่องความรู้และเจตคติเกี่ยวกับการปรับปรุงอย่างต่อเนื่องของพนักงานระดับหัวหน้างาน บริษัท นิคอน (ประเทศไทย).” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจอุตสาหกรรม. สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม วิทยาลัยการบริหารและจัดการ. สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

ถัญญณัฐ ภาตะนันท์.2551. “การศึกษาศักยภาพของสถานประกอบการผลิตเส้นขนมจีนในการปฏิบัติตามหลักเกณฑ์ที่ดีในการผลิตอาหาร (GMP) (กรณีศึกษาภาคเหนือ).” การศึกษาอิสระวิทยาศาสตร์มหาบัณฑิต. สาขาวิชาการบริหารเทคโนโลยี. มหาวิทยาลัยธรรมศาสตร์.

ถ้วน สายยศ และอังคณา สายยศ .2543 . การวัดจิตพิสัย. กรุงเทพมหานคร. สุวีริยาสาส์น.

วรพงษ์ จงอ่อน .2550. “ความพึงพอใจต่อระบบมาตรฐานบูรณาการ ISO 9001 : 2000, HACCP และ GMP ของพนักงานบริษัท แม่กลองฟู้ดส์ จำกัด.” วิทยานิพนธ์ครุศาสตรมหาบัณฑิต. สาขาวิชาเทคโนโลยีอุตสาหกรรม. มหาวิทยาลัยราชภัฏเพชรบุรี.

วรรณารด แสงมณี. 2547. องค์การและการจัดการองค์การ. พิมพ์ครั้งที่ 3 กรุงเทพฯ :

ระเบียบทองการพิมพ์.

วิจารณ์ พานิช. 2547. สถานศึกษากับการจัดการความรู้เพื่อสังคม. กรุงเทพมหานคร: สำนักเลขาธิการสภาการศึกษา.

วิจารณ์ พานิช.. 2548. การจัดการความรู้ ฉบับนักปฏิบัติ.(2). กรุงเทพมหานคร: ตาตาพับลิเคชั่น.

วิจารณ์ พานิช.. 2549. การจัดการความรู้ ฉบับนักปฏิบัติ.(3). กรุงเทพมหานคร: สุขภาพใจ.

วินิตา สูดห้ำ .2551. “ปัจจัยที่มีผลต่อความสำเร็จของการปฏิบัติตามระบบมาตรฐานหลักเกณฑ์วิธีการที่ดี ในการผลิต (GMP) ของอุตสาหกรรมผลิตยาในประเทศไทย.” วิทยานิพนธ์ครุศาสตรบัณฑิต .ภาควิชาภาษาและสังคม .สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

วิภาวี แป้นเรือง.2546. “การศึกษาเปรียบเทียบความเข้าใจในการอ่าน ความสามารถในการเขียน และเจตคติต่อการเรียนวิชาภาษาไทยของนักเรียนชั้นมัธยมศึกษาปีที่ 2 ที่ได้รับการสอนแบบมุ่งประสบการณ์ภาษากับการสอนตามคู่มือครู.” ปรินญาณิพนธ์ครุศาสตรมหาบัณฑิต. (การมัธยมศึกษา). มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ.

วีระพร วงษ์พานิช.2555. “ปัจจัยขององค์กรในการจัดการความรู้ที่ส่งผลต่อการจัดการความรู้เกี่ยวกับการใช้เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสารของสถานศึกษาสังกัดสำนักงานเขตพื้นที่การศึกษามัธยมศึกษาเขต 10 จังหวัดเพชรบุรี.” วิทยานิพนธ์ครุศาสตรบัณฑิต .สาขาวิชาการบริหารการศึกษา. มหาวิทยาลัยราชภัฏเพชรบุรี.

วันเพ็ญ นิยมสุข .2538. “การศึกษาผลสัมฤทธิ์และเจตคติต่อการเขียนของนักเรียนชั้นประถมศึกษาปีที่4 ที่เรียนโดยใช้แบบฝึกการเขียนเชิงสร้างสรรค์และแบบฝึกการเขียนที่ครูเป็นผู้กำหนดเนื้อเรื่อง.” วิทยานิพนธ์ปริญญาศึกษาศาสตรมหาบัณฑิต.สาขาศึกษาศาสตร์.

มหาวิทยาลัยสุโขทัยธรรมมาธิราช.

ศิริรุจา ธรรมคุณท์.2554. “อิทธิพลของความรู้เจตคติที่มีผลต่อพฤติกรรมการมีส่วนร่วมรักษาระบบคุณภาพISO22000:2005 ของพนักงานบริษัทในกลุ่มธุรกิจอาหารและเครื่องดื่ม : กรณีศึกษาบริษัทเนสท์เล่ (ไทย) จำกัด (เขตนครมอุตสาหกรรมนวนคร) .”วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต .สาขาวิชาวิทยาการจัดการอุตสาหกรรม.สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้าเจ้าคุณทหารลาดกระบัง.

ศรีไพร ศักดิ์รุ่งพงศากุล. 2549. ระบบสารสนเทศและเทคโนโลยี - การจัดการความรู้.

กรุงเทพมหานคร: ซีเอ็ดยูเคชั่น.

สุพิชญา รักษ์ทอง .2544. “การจัดการความรู้ของพนักงานบริษัทศิริสุบรรณฟาร์มจำกัด จังหวัดสุราษฎร์ธานี.” วิทยานิพนธ์ปรัชญาดุษฎีบัณฑิต .สาขาบริหารธุรกิจ .มหาวิทยาลัยวลัยลักษณ์

สุวรรณ เจริญเสาวภาคย์ และคณะ .2548. การจัดการความรู้. กรุงเทพมหานคร: ก.พลพิมพ์.

สุรพันธ์ ดันดิธวัชชัยกุล. 2554. “ความรู้และเจตคติของพนักงานฝ่ายผลิตที่มีต่อระบบการผลิตแบบลีนในอุตสาหกรรมยานยนต์นิคมอุตสาหกรรมเกตเวย์ซิตี้.” วิทยานิพนธ์บริหารธุรกิจมหาบัณฑิต .สาขาการจัดการเทคโนโลยีการผลิต. มหาวิทยาลัยเกษตรศาสตร์.

สุเทพ แจ่มมี.2548. “ การบริหารการจัดการเพื่อสร้างความพึงพอใจให้กับพนักงานของบริษัท มัตสุซิตะ อิเล็กทริกเวิร์คส์ (ไทยแลนด์) จำกัด.” วิทยานิพนธ์มหาบัณฑิต.บริหารธุรกิจ (การจัดการทั่วไป).มหาวิทยาลัยราชภัฏพระนครศรีอยุธยา.

สำนักงานกรรมการอาหารและยา. 2543. แนวทางการผลิตอาหารตามหลักเกณฑ์วิธีการที่ดี (จี.เอ็ม.พี.) :ตามประกาศกระทรวงสาธารณสุขฉบับที่ 193. กระทรวงสาธารณสุข. ประเทศไทย.

สำนักงาน ก.พ.ร. และสถาบันเพิ่มผลผลิตแห่งชาติ.2548. การจัดการความรู้จากทฤษฎีสู่การปฏิบัติ. กรุงเทพฯ.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

สำนักงานคณะกรรมการการศึกษาขั้นพื้นฐาน.2550 . แนวทางการกระจายอำนาจ การบริหารและ
การจัดการศึกษาให้คณะกรรมการ สำนักงานเขตพื้นที่การศึกษาและสถานศึกษาตาม
กฎกระทรวง กำหนดหลักเกณฑ์และวิธีการกระจายอำนาจการบริหารและการจัดการศึกษา
พ.ศ. 2550. กรุงเทพมหานคร : โรงพิมพ์ชุมนุมสหกรณ์การเกษตรแห่งประเทศไทย จำกัด.

อนงค์นุช คุณวงษา.2551. “ การศึกษาเปรียบเทียบระดับการจัดการความรู้ด้านการแลกเปลี่ยน
ความรู้ของโรงเรียนมัธยมศึกษาสังกัด สำนักงานคณะกรรมการการศึกษาขั้นพื้นฐานและ
สังกัดสำนักงานบริหารงานคณะกรรมการการศึกษาเอกชนตามการรับรู้ของครูในเขต
กรุงเทพมหานคร. ” วิทยานิพนธ์การศึกษามหาบัณฑิต.สาขาวิชาการวิจัยและสถิติทางการ
ศึกษา.มหาวิทยาลัยศรีนครินทรวิโรฒ.

Alavi, Maryam. 1997. **Knowledge Management and Knowledge Management System.**

Retrieved January 20, 2007, from: <http://www.rhsmith.umd.edu/malavi/icis-97-KMS/index.htm>.

Allport, Gordon W. 1969. **Reading in Attitude Theory and Measurement.** New York :
John Welley and Sons.Inc.

Dasgupta, P.1998. Trust as a commodity. In D. Gambetta (Ed.), *Trust. Massachusetts, MA:*
Brazil Blackwell.

Davenport, Thomas H; de Long, D.W.; & Beers, M.C. 1998. “Successful Knowledge
Management Project.” **Sloan Management Review**.pp.43-57.

Davenport, Thomas H. and Lawrence, Prusak. 1998. **Working Knowledge: How Organization
Manage What They Know.** Cambridge, MA: Harvard Business School Press.

Demarest, M.1997. **Understanding knowledge management.** Long Range Planning,
30,374-384.

Good, Carter V. 1973. **Dictionary of Education.** 3 rd ed. New York : Book Company.

Marquardt, M.J.1996. **Building The Learning Organization : A Systems Approach to
Quantum improvement and Global Success.** New York : Mc Graw – Hill.

Probst, G.B. 1998. **Practical knowledge management: a model that works.** Prism, Second
Quarter.17-30.

Raj, Madhu. 1996. **Encyclopaedic Dictionary of Psychology and Education.** Volumn 3
(M-Z). New Delhi: ANMOL Publications PVT.

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

Senge, Peter M., et al. 1994. **The fifth discipline fieldbook: strategies and tools for building a learning organization**. New York: Doubleday.

Tannonbaum, S.I.; & Alliger, G.M. 2000. **Knowledge Management : Clarifying the Key Issue**. U.S.A. : the International Association for Human Resource Information Management. Photocopy.

Thurstone, L.L. 1967. **Reading in Attitude Theory and Measurement**. New York : John Wiley and Sons, Inc.

Traisdis .1971 . **Attitude an Attitude Change** . Wiley Foundations of Social Psychology Series Wiley Tax and Business Guides for Professionals. John Wiley & Sons.

Turban, et al. 2001. **Introduction to Information Technology** .Toronto: John Wiley & Sons.



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

แบบสอบถามเพื่อการวิจัย

เรื่อง

**ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP
ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด**

คำชี้แจง

แบบสอบถามชุดนี้ เป็นแบบสอบถามในการเก็บข้อมูลของการวิจัย ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด โดยมีวัตถุประสงค์เพื่อศึกษาระดับความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงาน และปัจจัยด้านการจัดการความรู้ที่มีผลต่อความรู้และเจตคติที่มีระบบมาตรฐาน GMP สำหรับนำข้อมูลไปพิจารณาปรับปรุงเพื่อให้เกิดประโยชน์ต่อองค์กรและพนักงานทุกท่านต่อไป

ดังนั้นจึงขอความร่วมมือจากท่านในการตอบแบบสอบถามตามความเป็นจริง ข้อมูลที่ได้จะนำไปใช้ประกอบวิทยานิพนธ์เท่านั้น ขอรับรองว่าคำตอบของท่านจะเป็นความลับและจะไม่มีการเผยแพร่ใดๆเกิดขึ้นแก่ผู้ตอบแบบสอบถาม และจะนำเสนอข้อมูลในภาพรวมที่ได้จากการวิเคราะห์แล้วเท่านั้น

แบบสอบถามชุดนี้มีคำถาม แบ่งเป็น 5 ส่วน คือ

ส่วนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยด้านการจัดการความรู้

ส่วนที่ 3 แบบทดสอบความรู้ของพนักงานต่อระบบมาตรฐาน GMP

ส่วนที่ 4 แบบสอบถามเกี่ยวกับเจตคติของพนักงานที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

ส่วนที่ 5 ข้อเสนอแนะ

ในการตอบแบบสอบถาม ขอความกรุณาตอบให้ครบทุกข้อ เนื่องจากถ้าตอบไม่ครบเพียงข้อใดข้อหนึ่งจะทำให้การวิเคราะห์ข้อมูลแบบสอบถามไม่สมบูรณ์

ขอขอบคุณเป็นอย่างสูง

นางสาวอัจฉราพรรณ คำรงวิชัย

นักศึกษาปริญญาโท สาขาบริหารธุรกิจอุตสาหกรรม

สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า เจ้าคุณทหารลาดกระบัง

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 1 แบบสอบถามเกี่ยวกับข้อมูลทั่วไปของผู้ตอบแบบสอบถาม

คำชี้แจง : โปรดทำเครื่องหมาย ลงในช่อง หน้าข้อความ ตามความเป็นจริง

1. เพศ

- ชาย หญิง

2. อายุ

- น้อยกว่าหรือเท่ากับ 20 ปี มากกว่า 20 ปี-25 ปี
 มากกว่า 25 ปี-30 ปี มากกว่า 30 ปี-35 ปี
 มากกว่า 35 ปี

3. สถานภาพสมรส

- โสด สมรส
 หย่าร้าง/แยกกันอยู่/หม้าย

4. ระดับการศึกษา

- มัธยมศึกษาตอนต้นหรือต่ำกว่า มัธยมศึกษาตอนปลาย / ปวช.
 อนุปริญญา / ปวส. ปริญญาตรี
 สูงกว่าปริญญาตรี

5. ประสบการณ์การทำงาน

- น้อยกว่าหรือเท่ากับ 2 ปี มากกว่า 2 ปี -5 ปี
 มากกว่า 5 ปี- 10 ปี มากกว่า 10 ปี

6. รายได้เฉลี่ยต่อเดือน

- น้อยกว่าหรือเท่ากับ 10,000 บาท มากกว่า 10,000 บาท -20,000 บาท
 มากกว่า 20,000 บาท - 30,000 บาท มากกว่า 30,000 บาท

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
 ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

7. หน่วยงานที่สังกัด

7.1 ฝ่ายปฏิบัติการและกระบวนการผลิตที่เกี่ยวข้องระบบมาตรฐาน GMP

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> แผนกปอกล้าง | <input type="checkbox"/> แผนกชั่ง |
| <input type="checkbox"/> แผนกคัดเลือก | <input type="checkbox"/> แผนกตัด |
| <input type="checkbox"/> แผนกปรุง | <input type="checkbox"/> แผนกบรรจุ |
| <input type="checkbox"/> แผนกแพ็คเกจ | <input type="checkbox"/> แผนกชิมเมอร์ |
| <input type="checkbox"/> แผนกสเตอร์ | <input type="checkbox"/> แผนกผลิต |
| <input type="checkbox"/> แผนกคลังสินค้าและจัดเก็บ | <input type="checkbox"/> แผนกควบคุมคุณภาพ |
| <input type="checkbox"/> อื่นๆ โปรดระบุ | |

7.2 ตำแหน่งงาน

- Worker
- Sup. Group Leader
- Acting Group Leader
- Group Leader
- Supervisor
- Assistant Manager
- Manager
- อื่นๆ โปรดระบุ

8. ท่านเคยได้รับการฝึกอบรมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP

- เคยอบรม ไม่เคยอบรม

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 2 แบบสอบถามเกี่ยวกับปัจจัยด้านการจัดการความรู้

คำชี้แจง: โปรดทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องว่างที่ตรงกับความคิดเห็นของท่านมากที่สุด

เพียงข้อละ 1 คำตอบ

| ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|--|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| การกำหนดความรู้ | | | | | |
| 1. บริษัทมีการกำหนดขอบเขต (Scope) เพื่อเป็นแนวทางในการจัดทำแผนการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP | | | | | |
| 2. บริษัทมีการจัดตั้งคณะกรรมการเพื่อรับผิดชอบในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP | | | | | |
| 3. บริษัทมีการจัดทำโครงการที่สนับสนุนในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP | | | | | |
| 4. บริษัทมีแผนกลยุทธ์หรือนโยบายในด้านการจัดการความรู้ตามระบบมาตรฐาน GMP ที่ชัดเจน | | | | | |
| 5. บริษัทมีการพัฒนาวิธีการปฏิบัติงานตามระบบมาตรฐาน GMP เพื่อให้มีประสิทธิภาพอยู่เสมอ | | | | | |
| การแสวงหาและแลกเปลี่ยนความรู้ | | | | | |
| 6. บริษัทเปิดโอกาสให้พนักงานมีการศึกษาหาความรู้เพิ่มเติมเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP อยู่เสมอ | | | | | |
| 7. พนักงานสามารถศึกษาหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อนำความรู้มาใช้ประโยชน์ได้ | | | | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|---|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| 8. บริษัทมีเทคโนโลยีสารสนเทศที่เหมาะสมต่อการหาความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP | | | | | |
| 9. พนักงานมีการแบ่งปันและถ่ายทอดความรู้โดยการสอนงานจากหัวหน้างานผู้เชี่ยวชาญและเพื่อนร่วมงาน | | | | | |
| 10. บริษัทมีการจัดประชุมกลุ่มย่อยภายในบริษัท เพื่อแลกเปลี่ยนความรู้ซึ่งกันและกัน | | | | | |
| 11. บริษัทมีมุมมองหรือศูนย์ความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อให้บุคลากรเข้าถึงและใช้ความรู้ได้อย่างสะดวก | | | | | |
| การจัดเก็บความรู้ | | | | | |
| 12. บริษัทมีการกำหนดนโยบายในการจัดเก็บความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP เพื่อใช้ในการทำงานอย่างชัดเจน | | | | | |
| 13. บริษัทมีโครงสร้างการจัดเก็บความรู้ที่เป็นระบบทำให้สามารถค้นหาข้อมูลได้อย่างรวดเร็ว | | | | | |
| 14. บริษัทมีการรวบรวมความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ที่จำเป็นต่อการทำงานอย่างเป็นระบบเพื่อให้บุคลากรทุกคนสามารถเข้าไปเรียนรู้ได้ง่าย | | | | | |
| 15. บริษัทมีการจัดเก็บความรู้จากประสบการณ์ทำงานเกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP ของพนักงานอย่างเป็นระบบ | | | | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| ปัจจัยด้านการจัดการความรู้ | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|---|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| 16. บริษัทมีการเก็บข้อมูลความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP โดยคอมพิวเตอร์ | | | | | |

ส่วนที่ 3 แบบทดสอบความรู้เกี่ยวกับระบบมาตรฐาน GMP

คำชี้แจง : กรุณาทำเครื่องหมาย ลงในช่องที่ท่านคิดว่าถูกต้องที่สุดเพียงข้อละ 1 คำตอบ

| ข้อความ | ใช่ | ไม่ใช่ |
|--|-----|--------|
| 1. ระบบมาตรฐาน GMP คือหลักเกณฑ์วิธีการที่ดีในการผลิตอาหาร | | |
| 2. จุดริเริ่มของการใช้ระบบมาตรฐาน GMP คือเป็นการประกันคุณภาพด้านความปลอดภัยของอาหาร | | |
| 3. ระบบมาตรฐาน GMP มุ่งเน้นการควบคุมกระบวนการผลิต (Process Control) ในจุดที่ได้รับการวิเคราะห์ว่าเป็นอันตราย หรือจุดวิกฤตที่ต้องควบคุม | | |
| 4. ระบบมาตรฐาน GMP มีข้อกำหนด 5 ข้อ คือด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต, ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต, ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต, ด้านการสุขาภิบาลและด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด | | |
| 5. ผู้มีหน้าที่ปฏิบัติตามระบบมาตรฐาน GMP คือพนักงานฝ่ายผลิตเท่านั้น | | |
| 6. พนักงานสามารถนำสิ่งของที่ไม่ว่าจำเป็นหรือไม่เกี่ยวข้องกับการทำงานติดตัวไปปฏิบัติงานได้ | | |
| 7. เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ในกระบวนการผลิตจะต้องมีการตรวจสอบความสะอาดทั้งก่อนและหลังการผลิต | | |
| 8. ในขณะที่ปฏิบัติงานพนักงานต้องสวมถุงมือในการหยิบจับของบรรจุหรือสัมผัสกับอาหาร | | |
| 9. สถานที่ตั้งและอาคารผลิตควรมีการแบ่งแยกพื้นที่การผลิตเป็นสัดส่วนเพื่อป้องกันการปนเปื้อน | | |
| 10. ห้องส้วมสามารถตั้งอยู่ในบริเวณพื้นที่การผลิตหรือเปิดสู่บริเวณพื้นที่การผลิตโดยตรงได้ | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ส่วนที่ 4 แบบสอบถามเกี่ยวเจตคติของพนักงานที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP

คำชี้แจง : กรุณาทำเครื่องหมาย ✓ ลงในช่องที่ตรงกับความคิดเห็นท่านที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของบริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

| เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|--|-------------------|-------------|---------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | ปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| ด้านสถานที่ตั้งและอาคารการผลิต | | | | | |
| 1. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีสถานที่ตั้งตัวอาคารอยู่ในที่ที่เหมาะสม ไม่มีการสะสมของสิ่งปฏิกูล | | | | | |
| 2. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการแยกบริเวณผลิตอาหารออกเป็นสัดส่วนจากที่พักอาศัยและผลิตภัณฑ์อื่นๆ | | | | | |
| 3. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดบริเวณการผลิตเป็นไปตามสายงานการผลิต | | | | | |
| 4. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีระบบการจัดการแสงสว่างเพียงพอสำหรับกาปฏิบัติงาน | | | | | |
| 5. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการวางระบบการระบายอากาศที่เหมาะสมสำหรับการปฏิบัติงาน | | | | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|---|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| ด้านเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ในการผลิต | | | | | |
| 6. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตทำด้วยวัสดุผิวเรียบไม่เป็นสนิม และทนต่อการกัดกร่อน | | | | | |
| 7. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือเครื่องจักรและอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตเหมาะสมและเป็นไปตามสายงานการผลิต | | | | | |
| 8. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการติดตั้งเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตอยู่ในตำแหน่งที่ทำความสะอาดได้ง่าย | | | | | |
| 9. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ที่ใช้ในการผลิตเพียงพอต่อการปฏิบัติงาน | | | | | |
| 10. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทไม่มีเครื่องมือเครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตที่ไม่ใช้แล้วหรือไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตอยู่ในบริเวณผลิต | | | | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|--|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| ด้านการควบคุมกระบวนการผลิต | | | | | |
| 11. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการคัดเลือกวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ อย่างมีคุณภาพเหมาะสมสำหรับใช้ในการผลิตอาหาร | | | | | |
| 12. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการเก็บรักษาวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุ อย่างเหมาะสม | | | | | |
| 13. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการดำเนินการขนย้ายวัตถุดิบ ส่วนผสม และภาชนะบรรจุอย่างเหมาะสมไม่เกิดการปนเปื้อน | | | | | |
| 14. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการใช้น้ำ ใอน้ำและน้ำแข็งอย่างมีคุณภาพเป็นไปตามมาตรฐานของกระทรวงสาธารณสุข | | | | | |
| 15. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการตรวจสอบวิเคราะห์ คุณภาพของผลิตภัณฑ์และเก็บบันทึกไว้เป็นหลักฐานอย่างน้อย 2 ปี | | | | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|---|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| ด้านการสุขาภิบาล | | | | | |
| 16. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีพื้นที่สะอาด ใ้ภายในสถานที่ผลิต | | | | | |
| 17. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีวิธีการ กำจัดขยะที่เหมาะสม | | | | | |
| 18. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดการ ระบายน้ำทิ้งและสิ่งโสโครกได้ อย่างมีประสิทธิภาพและเหมาะสม | | | | | |
| 19. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการจัดการ เรื่องห้องสุขาและอ่างล้างมือ ให้อยู่ในสภาพที่ใช้งานได้ สะอาดและเพียงพอสำหรับ พนักงาน | | | | | |
| 20. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรฐาน การป้องกันและกำจัดสัตว์หรือ แมลงเข้าไปในบริเวณการผลิต | | | | | |
| ด้านการบำรุงรักษาและการทำความสะอาด | | | | | |
| 21. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีอาคารผลิต อยู่ในสภาพสะอาด มีมาตรการ ดูแลและทำความสะอาดอย่าง สมบูรณ์ | | | | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้คัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|--|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| 22. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการทำความสะอาด เครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพที่สะอาดทั้งก่อนและหลังปฏิบัติงาน | | | | | |
| 23. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการเก็บอุปกรณ์ที่ทำความสะอาดแล้วเป็นสัดส่วนและอยู่ในสภาพที่เหมาะสม | | | | | |
| 24. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการดูแลบำรุงรักษาเครื่องมือ เครื่องจักร และอุปกรณ์ในการผลิตให้อยู่ในสภาพใช้งานได้เป็นอย่างดี | | | | | |
| 25. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการใช้สารเคมีที่ใช้ล้างทำความสะอาดอย่างปลอดภัย และเก็บรักษาแยกเป็นสัดส่วนชัดเจน | | | | | |
| ด้านบุคลากรและสุขลักษณะ | | | | | |
| 26. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรฐานการจัดการสุขลักษณะของพนักงานได้อย่างเหมาะสม | | | | | |

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า ไม่ว่าจะกรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

| เจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP | ระดับความคิดเห็น | | | | |
|---|-------------------|-------------|-----------------|--------------|--------------------|
| | เห็นด้วยมากที่สุด | เห็นด้วยมาก | เห็นด้วยปานกลาง | เห็นด้วยน้อย | เห็นด้วยน้อยที่สุด |
| 27. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้พนักงานทุกคนมีการปฏิบัติงานที่ถูกต้องตามหลักสุลัทธิ | | | | | |
| 28. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีมาตรการจัดการรองเท้านักเรียนในบริเวณการผลิตอย่างเหมาะสม | | | | | |
| 29. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการฝึกอบรมพนักงานด้านสุลัทธิได้อย่างเหมาะสม | | | | | |
| 30. การนำระบบมาตรฐาน GMP มาใช้ทำให้บริษัทมีการกำหนดข้อปฏิบัติสำหรับผู้ไม่เกี่ยวข้องกับการผลิตที่มีความจำเป็นต้องเข้าไปในบริเวณการผลิตได้อย่างถูกต้องเหมาะสม | | | | | |

ส่วนที่ 5 ข้อเสนอแนะเพื่อใช้ในการปรับปรุงแก้ไขและพัฒนาการจัดการความรู้ที่มีต่อความรู้และเจตคติที่มีต่อระบบมาตรฐาน GMP ของบริษัทไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด

.....

.....

.....

.....

.....

-----ขอขอบพระคุณท่านเป็นอย่างยิ่งที่เสียสละเวลาในการให้ข้อมูล-----

เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้าไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ตัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้

ประวัติผู้วิจัย

| | |
|------------------|--|
| ชื่อ-นามสกุล | นางสาวอัจฉราพรรณ คำรงวณิชช์ |
| วัน เดือน ปีเกิด | 12 มิถุนายน 2530 |
| ที่อยู่ | 1331 ซอยศูนย์การค้าบางปะกอก แขวงบางปะกอก เขตราชบุรีบูรณะ จังหวัดกรุงเทพมหานคร 10140 |
| ประวัติการศึกษา | พ.ศ.2552 สำเร็จการศึกษา วิทยาศาสตร์บัณฑิต สาขาวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีการอาหาร มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี |
| ประสบการณ์ทำงาน | พ.ศ.2552-2556 ตำแหน่งเจ้าหน้าที่ควบคุมคุณภาพ บริษัทบางกอกเร็นซ์ จำกัด มหาชน พ.ศ.2556 –ปัจจุบัน ตำแหน่งผู้ควบคุมกระบวนการผลิต บริษัท ไทยนิสชิน เซฟุง จำกัด |



เอกสารนี้เป็นเอกสารที่สงวนไว้สำหรับการใช้งานเพื่อการศึกษาเท่านั้น ไม่อนุญาตให้นำไปใช้ประโยชน์ด้านการค้า
ไม่ว่ากรณีใดๆ ทั้งสิ้น อีกทั้งห้ามมิให้ดัดแปลงเนื้อหา และต้องอ้างอิงถึงเจ้าของเอกสารทุกครั้งที่มีการนำไปใช้